

Instructions et Liste des Pièces

Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT
Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

3M-Matic™

a80f Type 11000

Fermeuse de Carton Réglable et Applicateurs de Ruban Adhésif AccuGlide™ 2+

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée "Pièces de rechange/Informations de Service". Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale et devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.

N° Série ______________________________
Pour référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M Adhésifs et Rubans industriels)
3M Centre, Bâtiment 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000



Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées **a80f**.

Fermeuse de carton réglable.

3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Édition Avril 2011

Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis.

à nos clients :

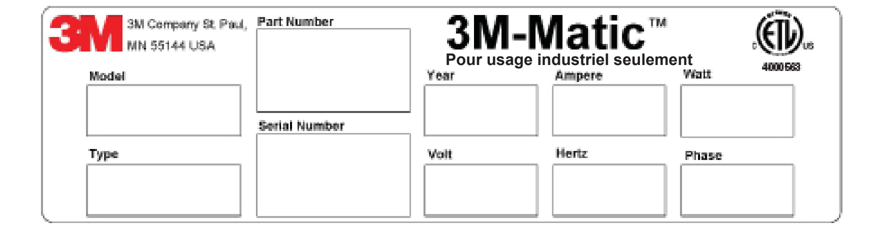
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M. Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: Model a80f - Type 11000 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique

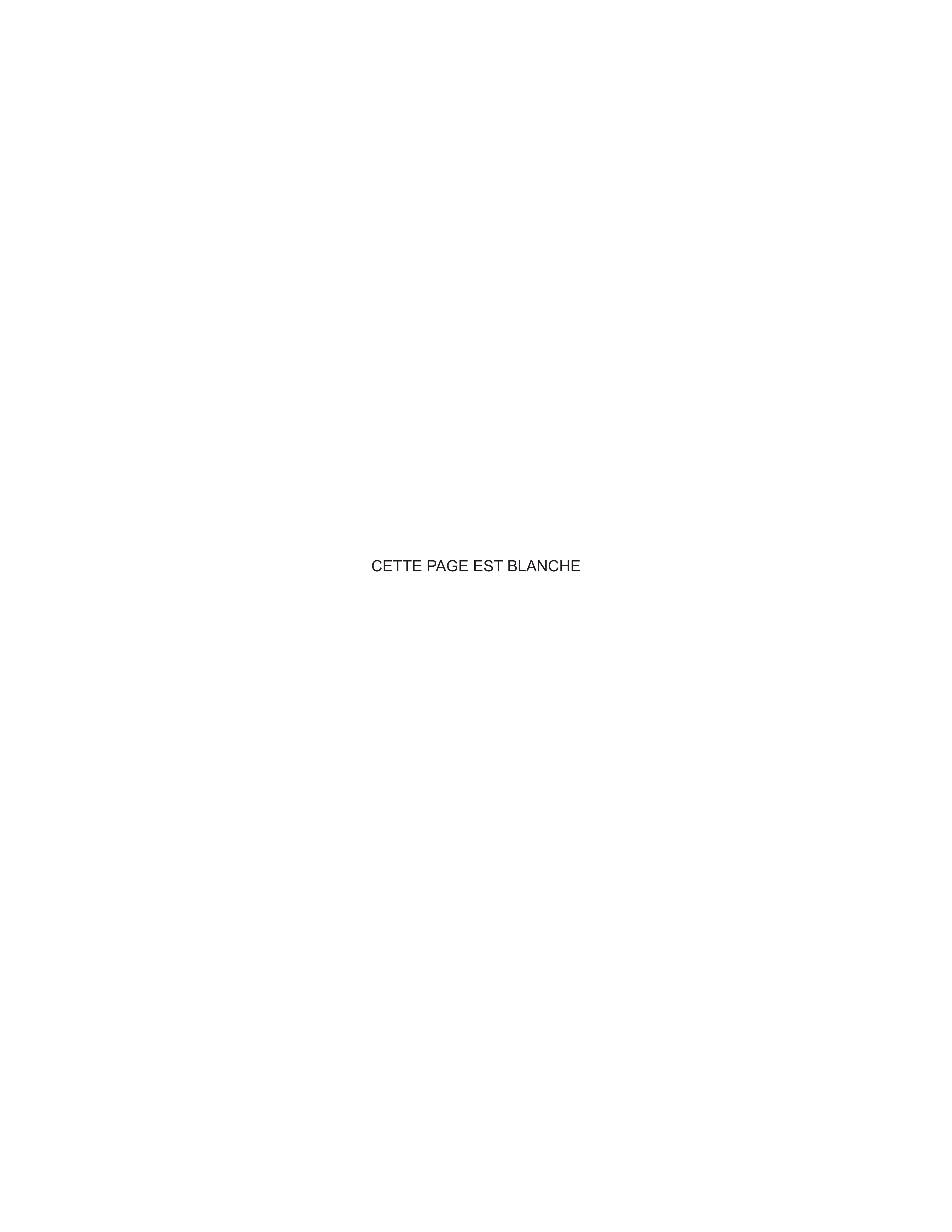




3M Adhésifs et Rubans industriels
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

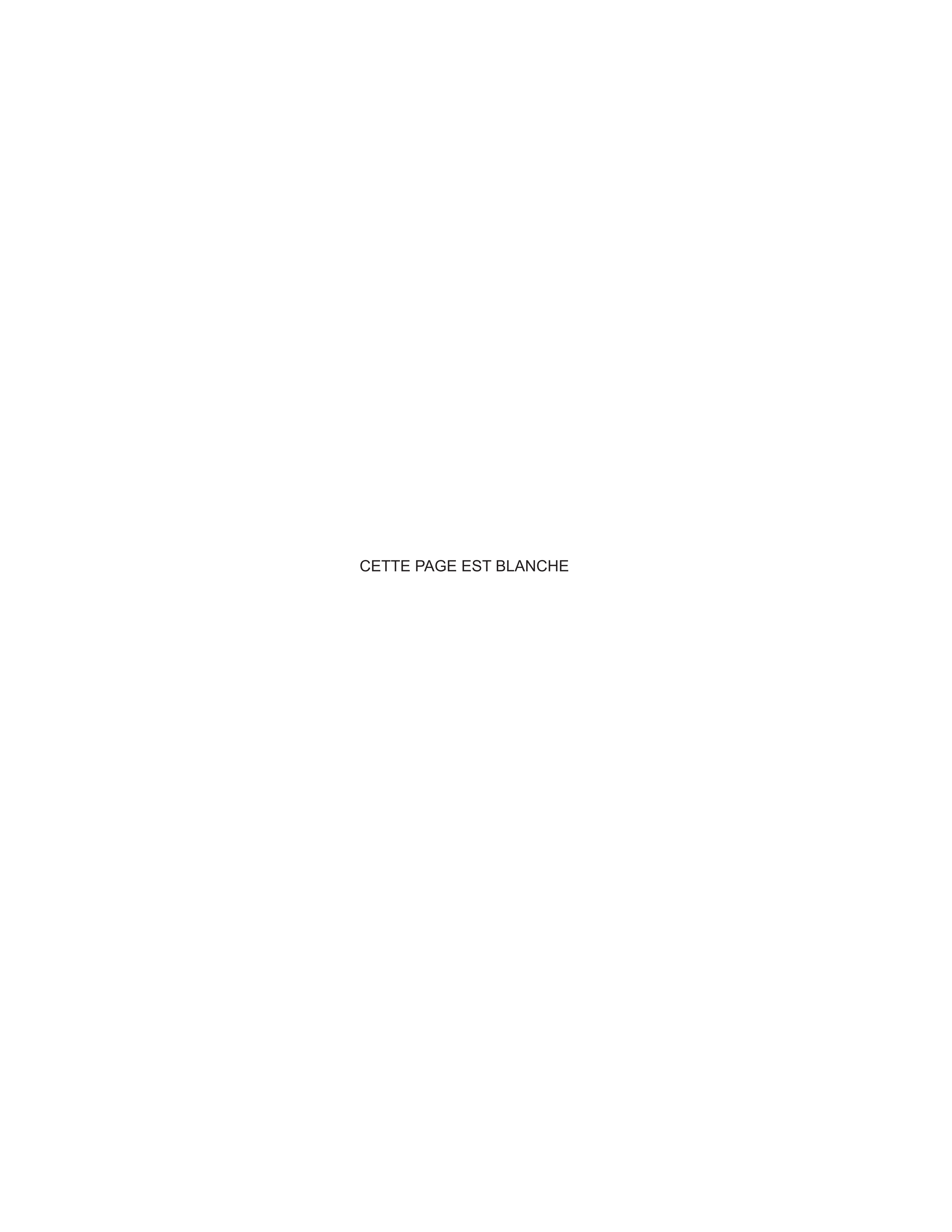
3M-Matic™, **AccuGlide™** et **Scotch™** sont des marques de commerce de
3M St.Paul, MN 55144-1000

Imprimé aux U.S.A.



CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton réglable a80f
(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2:
Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces)


CETTE PAGE EST BLANCHE

5. Expédition, manutention, et stockage

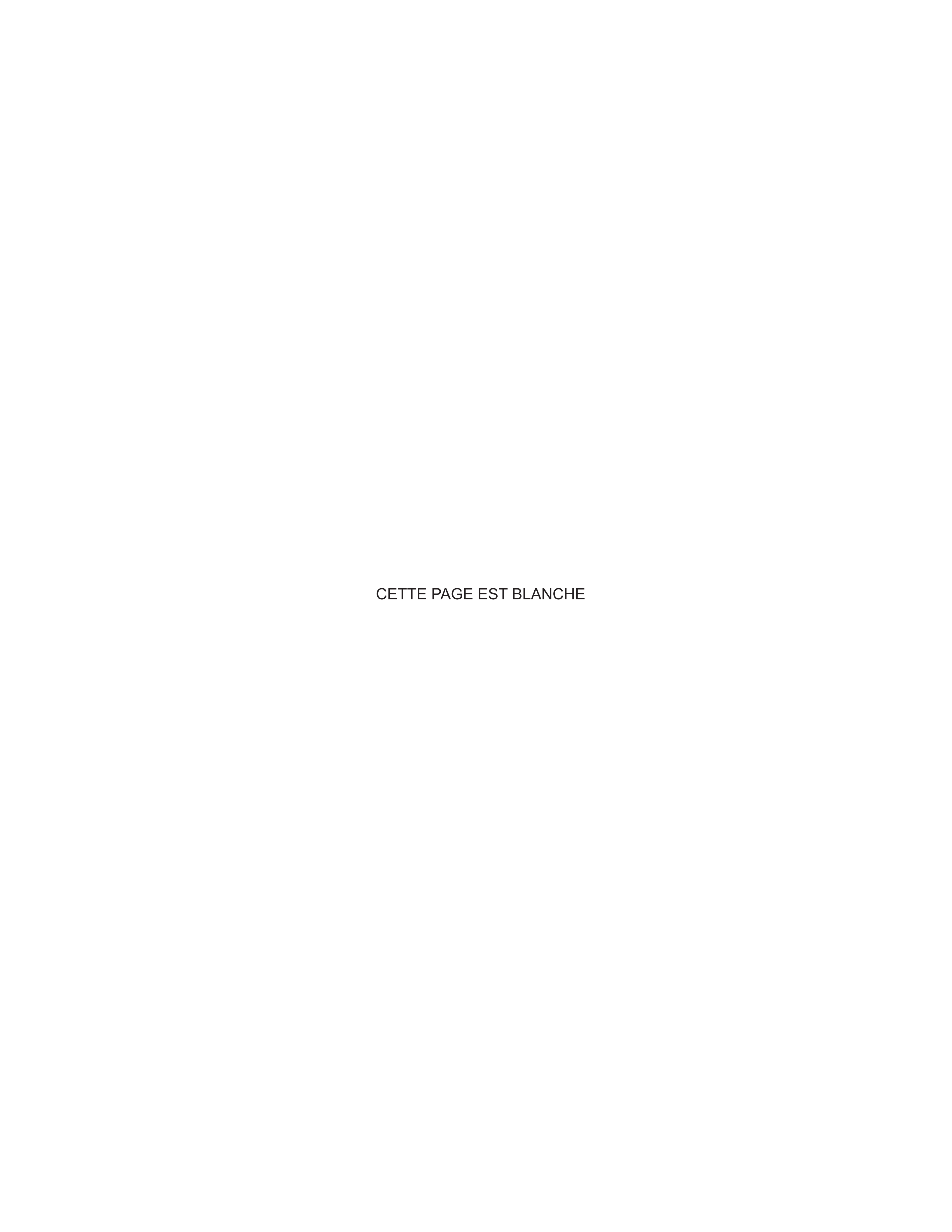
6. Déballage

7. Installation

8. Principe de fonctionnement

9. Dispositifs de sécurité

10. Dispositifs de sécurité



CETTE PAGE EST BLANCHE

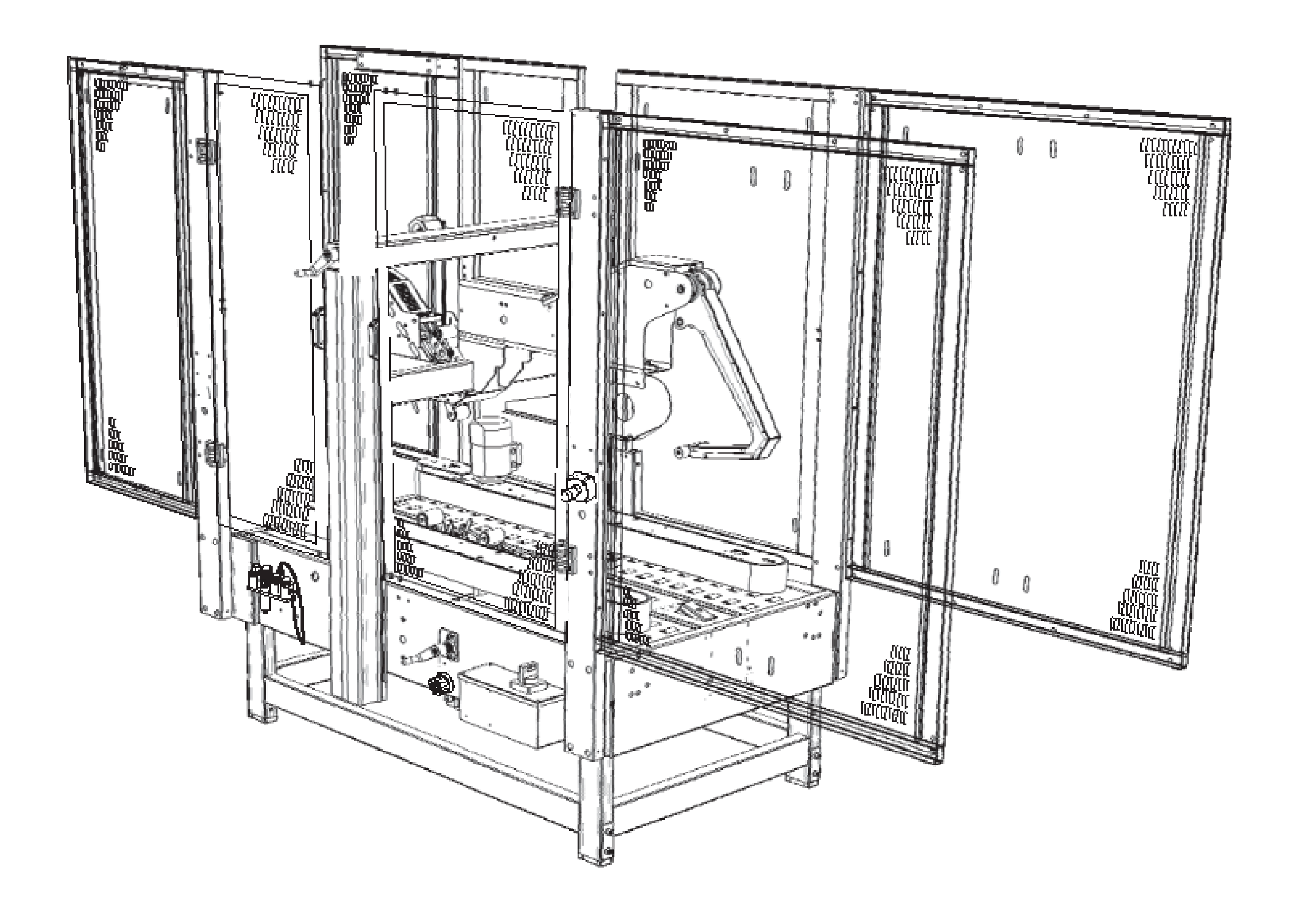
LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

3M-Matic	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
AccuGlide	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Scotch	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Des.	- dessin
Ex.	- par exemple
Fig.	- vue éclatée Dessin no. (pièces)
Dessin	- Illustration
Max.	- maximum
Min.	- minimum
N°	- numéro
N/A	- non applicable
OFF	- machine à l'arrêt
ON	- Machine en marche
API	- Automate Programmable Industriel
PP	- polypropylène
PTFE	- Polytetrafluoréthylène
PU / PU-mousse	- mousse de polyuréthane
PVC	- polychlorure de vinyle
L	- Largeur
H	- Hauteur
L	- Longueur

1-INTRODUCTION

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

La Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ **a80f avec l'Applicateur de Ruban Adhésif AccuGlide™ 2 +** est conçu pour appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte sur la fente centrale sur le haut et le bas d'un carton ordinaire. L' **a80f** est réglable manuellement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ a80f, Type 11000

1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant les normes Machine directives en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d’instruction

Ce manuel d’instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d’entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d’Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu’une liste des symbols, pièces de la Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ **a80f** 3M Et des adhésifs industriels Division de cassettes 3M Centre, Bâtiment 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Avril 2011Copyright 3M 2011Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication © **3M 201144-0009-2096-5.**

1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues dedans sont destinées à permettre le Maintient de l’équipement en parfait état et l’utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et qu’il soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l’équipement est vendu ou cédé, veuillez vous assurer que le manuel est transmis avec. Des schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. Les équipements utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendront les schémas ou programmes relatifs dans l’annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

1.2.2 Conservation du manuel

Gardez le manuel dans un endroit propre et sec près de la machine. N’enlevez pas, ne déchirez pas, ou ne réécrivez pas les parties du manuel pour aucune raison. Utilisez le manuel sans l’endommager. Au cas où le manuel se perdait ou serait endommagé, demandez une nouvelle copie à votre service après-vente.

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

- Pages qui identifient le document et la machine
- Index des sujets
- Instructions et Remarques au sujet de la machine
- Annexes, dessins et diagrammes
- Pièces (dernière section).

Toutes les pages et tous les diagrammes sont numérotés. Toutes les listes des pièces disponibles sont identifiées par le numéro d’identification de la Dessin. Toutes les Remarques sur les mesures de sécurité ou les dangers éventuels sont indiqués par le symbole:

1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

Les modifications de la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L’utilisateur doit avoir un exemplaire complet et à jour du manuel avec la machine. Par la suite, l’utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des modifications ou des améliorations apportées après sa première publication. L’utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

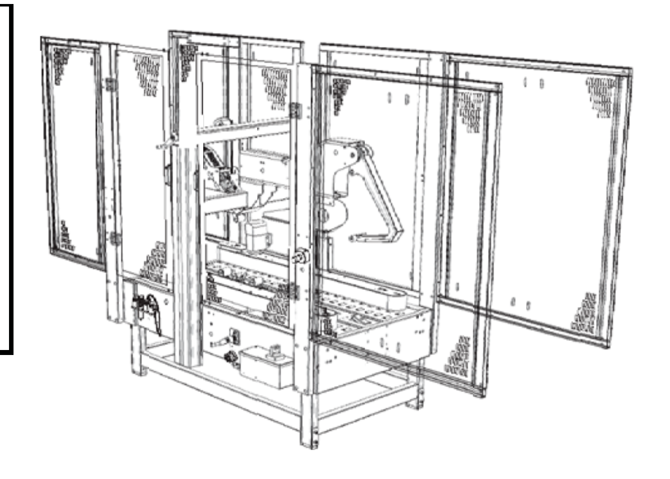


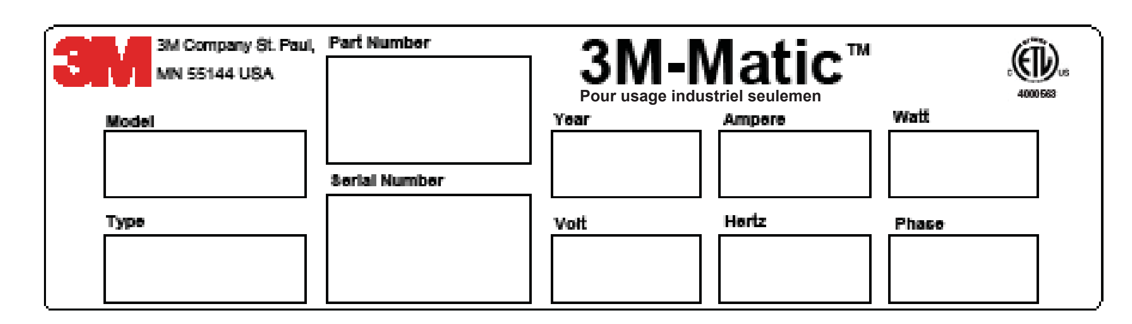
2.1 Informations identifcant le fabricant et la machine



3M Industrial Adhesives and Tapes

3M Center Bldg. 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)





2.2 Garantie

Garantie de l'équipement et recours limité : LA GARANTIE CI-DESSOUS EST ETABLIE EN LIEU ET PLACE DE TOUTE AUTRE GARANTIE, FORMELLE OU TACITE, Y COMPRIS, MAIS PAS LIMITE A, TOUTE GARANTIE TACITE DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE PARTICULIERE A L'EMPLOI ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE DECOULANT D'UNE OPERATION, DE COUTUMES OU D'USAGES DE COMMERCE:

3M vend ses Fermeuses de carton 3M-Matic™ **a80f** réglable, Type 11000 avec la garanties suivantes:

1. Les courroies d'entraînement et les couteaux d'applicateurs de ruban, les ressorts et les galets seront exempts de tout défauts pendant quatre-vingt-dix (90) jours après livraison.
2. Toutes les autres pièces de l'applicateur de ruban seront exempt de tout défaut pendant trois (3) ans après la livraison.
3. Toutes autres pièces seront exemptes de tout défauts pendant deux (2) années après la livraison.

Si une pièce s'avère être défectueuse dans sa période de garantie, le recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, à l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer la pièce, à condition que la pièce défectueuse soit renvoyée immédiatement à l'usine de 3M ou un poste de service autorisée désigné par 3M. Une pièce sera présumé être devenu défectueuse après sa période de garantie, sauf si la pièce est reçue ou si 3M est notifié du problème au plus tard cinq (5) jours ouvrables après la période de garantie. Si 3M n'est pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce dans un délai raisonnable, alors 3M, à son gré, remplacera l'équipement ou remboursera le prix d'achat. 3M n'a pas d'obligation de fournir ou de payer pour la main-d'œuvre nécessaire pour installer ou réparer la pièce de rechange. 3M n'a pas l'obligation de réparer ou de remplacer (1) les pièces en panne à cause de la mauvaise utilisation de l'opérateur, la négligence, ou pour une cause accidentelle autre qu'une panne de l'équipement, ou (2) les pièces en panne à cause du manque de lubrification, de nettoyage insuffisant, de mauvais environnement d'utilisation, d'installations inappropriées ou d'une erreur de l'opérateur.

Limitation de responsabilité : 3M et le vendeur ne doivent pas être tenus responsable des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou consécutifs fondée sur la rupture de la garantie, du contrat, la négligence, la responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique.

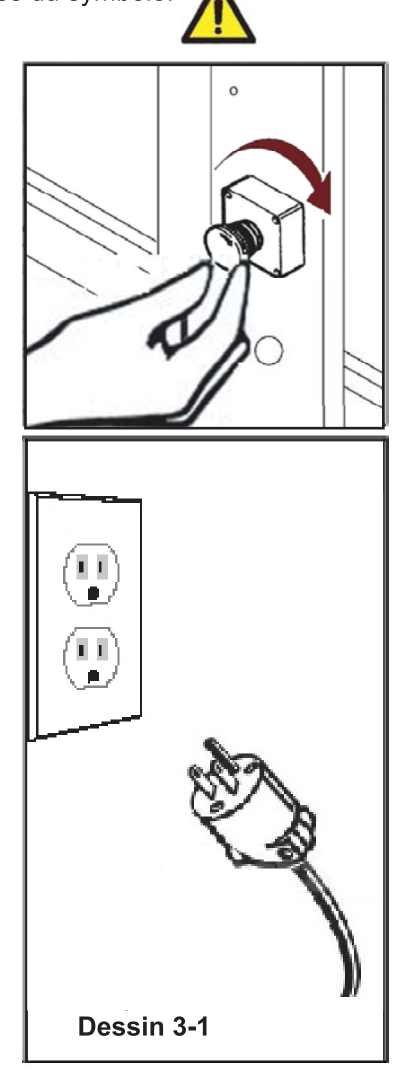
La garantie de matériel et le recours limité suivant ne peuvent être modifié que par un accord écrit signé par les agents habilités de 3M et le vendeur.

Contenus— Fermeuse de carton réglable a80f

(1) Fermeuse de carton réglable **a80f**, Type 11000
(1) Outil et kit de pièces détachées
(1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

3.1 Information générales de sécurité

Lisez attentivement toutes les instructions avant de commencer à travailler avec la machine; veuillez accorder une attention particulière aux sections marquées du symbole:



Dessin 3-1

La machine est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VÉROUILLABLE **(Dessin 3-1);** Lorsque ce bouton est pressé, il arrête la machine à n'importe quel point dans le cycle de travail. Maintenez l'accès libre au cordon de secteur pendant que la machine fonctionne. Déconnectez la fiche de la source d'électricité avant l'entretien de machine **(Dessin 3-1).** Débranchez aussi l'air si la machine a un système pneumatique. Gardez ce manuel à portée de la Main dans un endroit proche de la machine. Ce manuel contient des informations qui vous aideront à Maintenir la machine en bon état de marche et de sécurité.

3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles



MISE EN GARDE:

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages et/ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



AVERTISSEMENT:

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  − Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  − Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.



SAFETY INSTRUCTIONS

1. Shut off machine before adjusting
2. Unplug electric power before servicing
3. Do not leave machine running unattended
4. Refer to instruction manual for complete setup, operating, and servicing information

Dessin 3-2



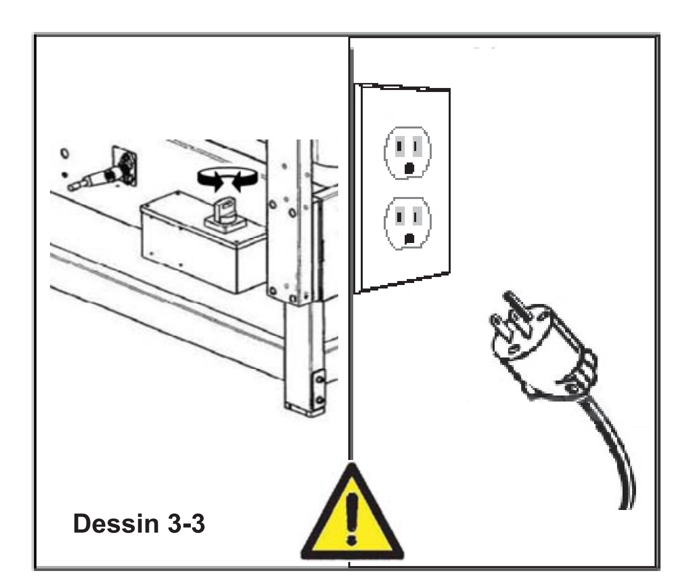
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
  − Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  − Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

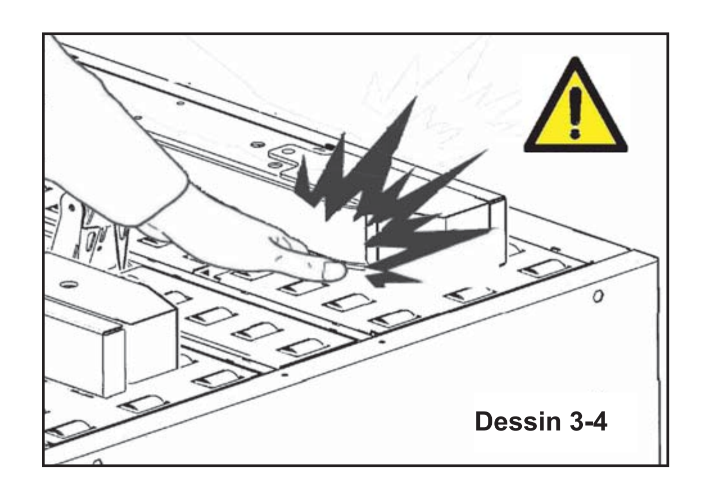


Dessin 3-3



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
  − Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
  − Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
  − N'essayez ja Mais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.



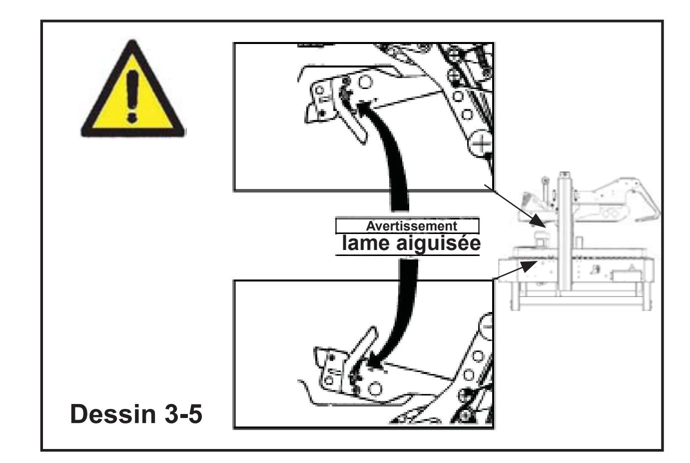
Dessin 3-4



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Important! Lame coupe ruban. Ne ja Mais retirer le dispositif de sécurité qui couvre la lame sur les applicateurs supérieur et inférieur. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut provoquer des sérieuses blessures **(Dessin 3-5).**



Dessin 3-5



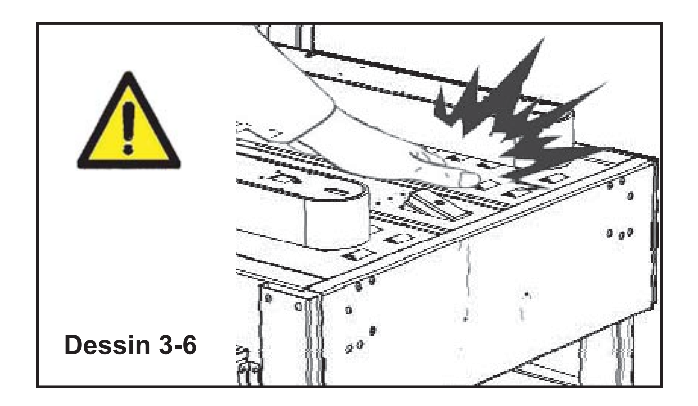
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
  - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

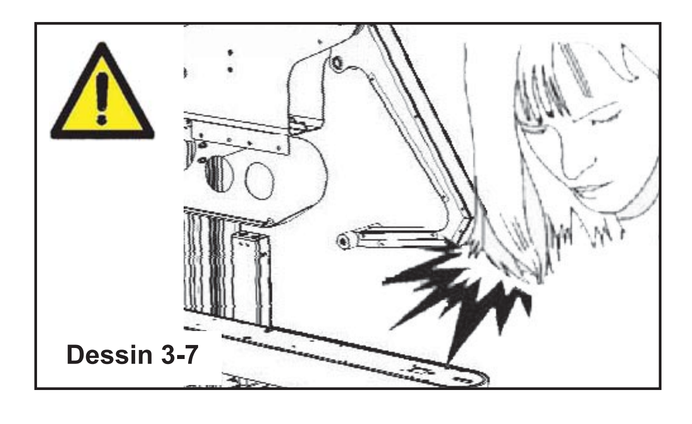


Dessin 3-6



MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
  - Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.



Dessin 3-7

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant

3.5 Nombre d'opérateurs

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le fabricant; le nombre recommandé d'opérateurs pour chaque opération fournit le meilleur rendement de travail et de sécurité**.**

Remarque: Un plus petit ou plus grand nombre d'opérateurs pourrait être dangereux.

3.6 Instructions pour l'utilisation en toute sécurité de la machine/ Définitions des compétences de l'opérateur

Seules les personnes qui ont les compétences décrites dans la section des niveaux de compétences devraient être autorisés à travailler sur la machine. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de désigner les opérateurs ayant le niveau de compétence et de formation appropriés pour chaque catégorie de tâche**.**

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton a80f a été conçue suivant et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

3.8 Recommandations et pour prévenir d'autres dangers qui ne peuvent pas être éliminés

- L'opérateur doit demeurer dans la position de travail illustrée à la Section Opérations
  (Voir la Section 12.1)
  Il ne doit ja Mais toucher les courroies d'entraînement en fonctionnement ou mettre ses Mains dans toute cavité.
- L'opérateur doit prêter attention aux lames pen dant le remplacement du ruban.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**

– Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine.

3.9 Mesures de sécurité individuelles

Des lunettes de protection, des gants de sécurité, casque, des chaussures de sécurité, les filtres à air, protèges tympans - Aucune n'est nécessaire, excepté sur recommandation de l'utilisateur.

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

- N'essayez ja Mais d'arrêter/tenir la boîte pen dant qu'elle est entraînée par les courroies. Utilisez uniquement le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.
- Ne travaillez ja Mais sans protections de sécurité.
- N'enlevez ou ne désactivez ja Mais les dispositifs de sécurité.
- Il devrait être permis uniquement au personnel autorisé d'effectuer les réglages, réparations ou l'entretien qui exigent le fonctionnement avec protections de sécurité réduites.Pendant de telles opérations, l'accès à la machine doit être restreint. Dès que le travail est terminé, les protections de sécurité doivent être immédiate ment réactivées.
- Le nettoyage et les opérations de Maintenance doivent être effectués après la déconnexion de l'énergie électrique.

Ne modifiez pas la machine ou aucune de ces parties. Le fabricant ne sera tenu responsable d'aucune modification.

- Nettoyez la machine en utilisant seulement des tissus secs ou des détergents légers.
- nettoyez la machine en utilisant uniquement des tissus secs ou des détergents légers.
- Installez la machine suivant les dispositions et les schémas suggérés.

Le fabricant ne sera pas tenu responsable pour les dommages causés par une mauvaise installation.

3.11 Les niveaux de compétence de l'operateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Le Tableau montre la compétence sur nimale de l'opérateur pour chaque opération de la machine (voir également le diagramme de la page suivante)

Important: Le responsable de l'usine doit s'assurer que l'opérateur a reçu une formation adéquate sur toutes les fonctions de la machine avant de commencer le travail

Compétence 1 - Opérateur de Machine
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine avec les commandes de la machine, introduire les boîtes dans la machine, faire des réglages pour les différentes tailles de boîte, changer le ruban et démarrer, arrêter et redémarrer la production.

Compétence 2 - Technicien d'entretien mécnique II
est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus il est capable de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine. Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

Compétence 2a-Technicien de Electrique
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine comme opérateur de machine et, en outre, est en mesure de:
- Travailler avec la protection de sécurité désactivées
- Vérifiez et régler les pièces mécaniques
- Mener à bien les opérations de Maintenance/ réparations et réglages des composants électriques de la machine.

Il est autorisé à travailler sur des panneaux électriques, des blocs de connexion, l'équipement de commande électriques ali

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant
Opérateur qualifié envoyé par le fabricant ou son mandataire pour effectuer des réparations complexes ou des modifications (avec l'accord du client).



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**

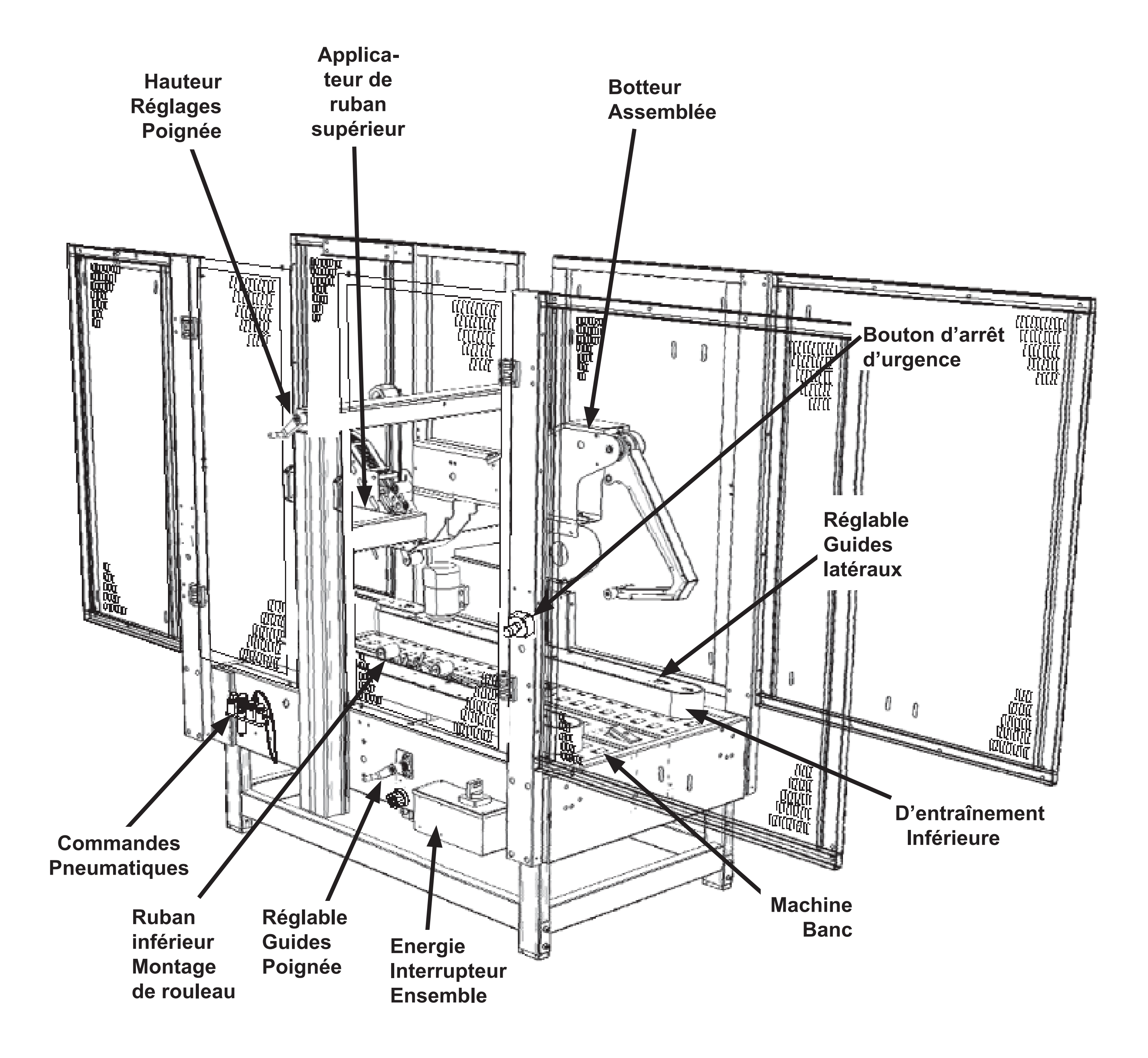
– Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine

Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Utilisation	Statut machine	Compé-tences néces-saire de l'opérateur	Nombre
Installation et mise en place de la machine	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2 - 2a	2
Réglage de taille de boîte	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement du ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	2	1
Remplacement de la lame	Courant électrique déconnecté	2	1
Remplacement de la courroie d'entraînement	Courant électrique déconnecté	2	1
Maintenance ordinaire	Courant électrique déconnecté	3	1
Maintenance mécanique extraordinaire	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2a - 3	1

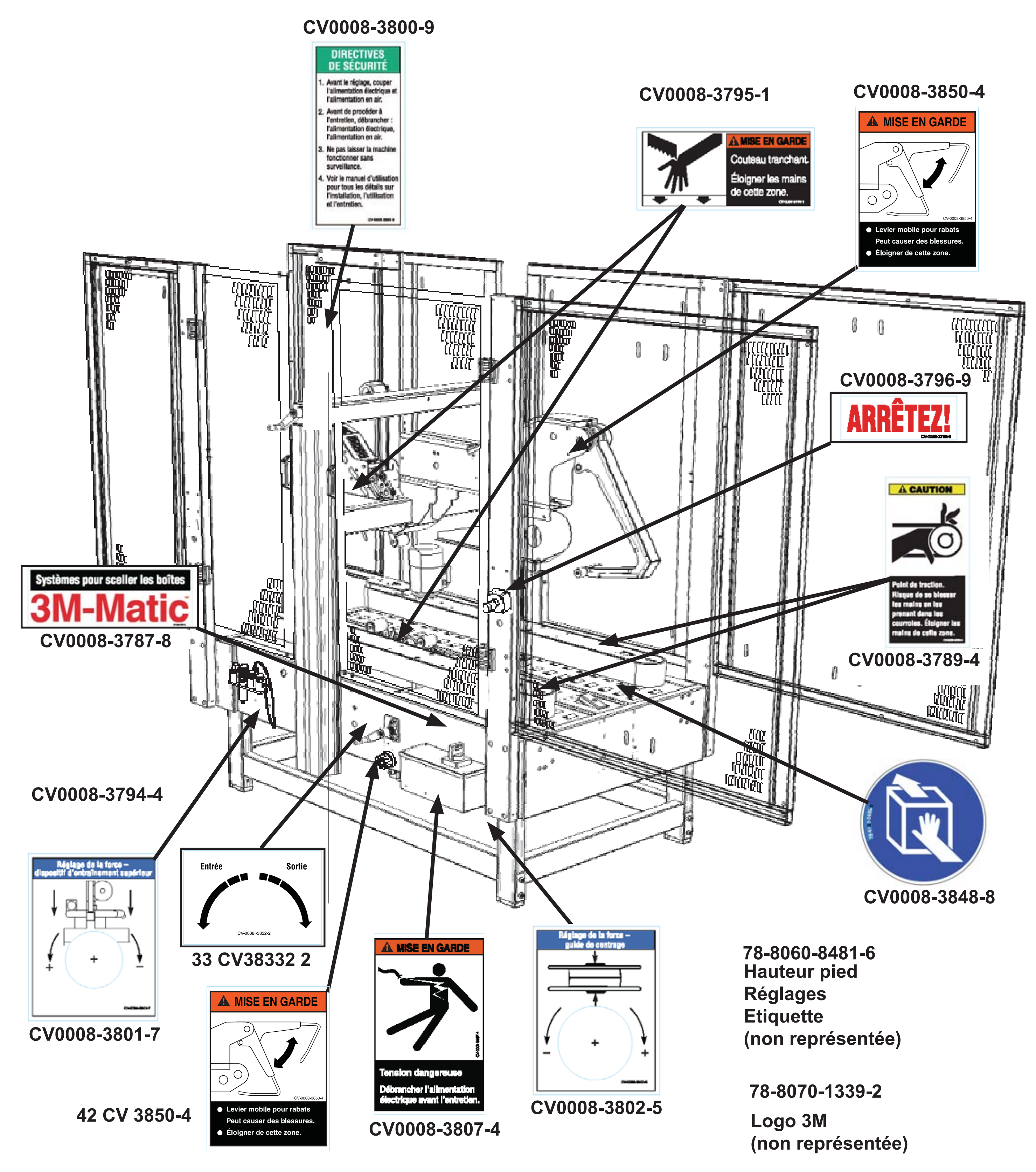
3.12 Emplacement des composants

Référez-vous à la **Dessin 3-8** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composantes et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-8— Composants de Fermeuse de carton a80f (Vue avant gauche)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



Dessin 3-9 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

4.1 Besoins en énergie:

Electrique: 120 Volt, 60Hz

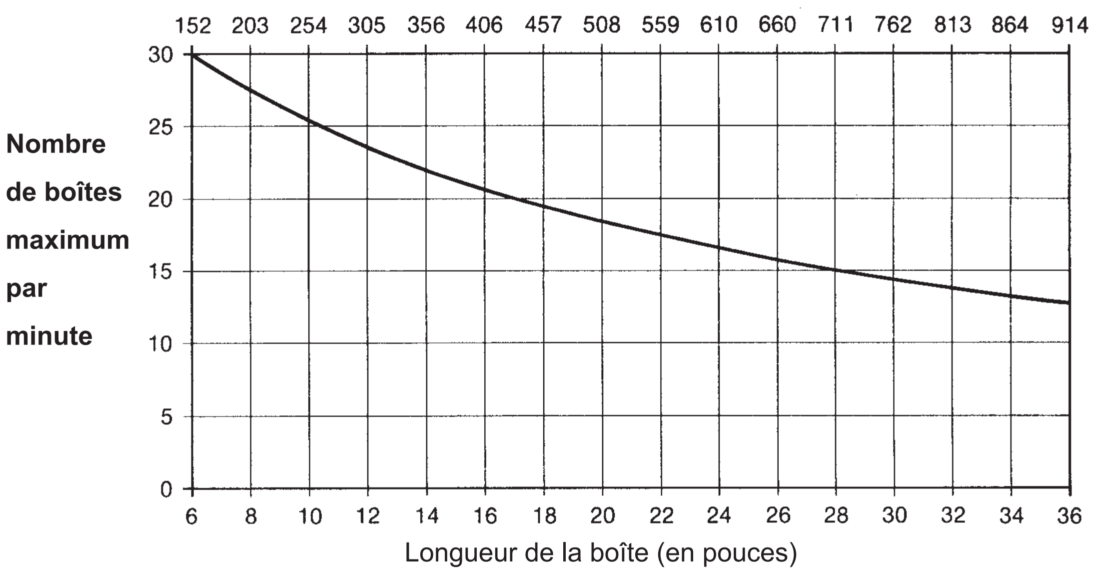
La machine est équipée d'un cordon standard d'alimentation de 2.4m [8 pieds] recouvert de néoprène et d'une fiche avec terre. Contactez votre représentant 3M pour des besoins énergétiques non énumérées.

4.2 Vitesse de fonctionnement:

Jusqu'à 30 boîtes par minute, selon la longueur des boîtes. La vitesse de courroies d'entraînement de boîte est approximativement de 0.38m/s [75 pieds par minute].

Nombre de boîtes par minute en fonction de la longueur de la boîte.





Le taux de production réel dépend de la dextérité de l'utilisateur.
Les boîtes doivent être au minimum à 18 pouces d'écart.

4.3 Conditions de fonctionnement:

Utiliser dans environnement sec, relativement propre de 5°C à 50°C [40°F à 120°F] avec des boîtes propres et sèches.

Remarque: La machine ne devrait pas être lavée ou soumise à des conditions d'humidité provoquant la condensation sur les composants.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers de feu et d'explosion:**
  - Ne pas utiliser cet équipement dans des environnements potentiellement inflammables ou explosifs.

4.4 Ruban:

Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

4.5 Largeur de ruban:

36mm [1 1/2 Pouce] minimum à 50mm [2 Pouce] maximum

4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm [16 pouces] sur une bague de diamètre 76mm [3 po].
(S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®)

(Suite des Spécifications à la page suivante)

4.7 Longueur de rabat appliqué —Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pouces ± 0.25 pouces]

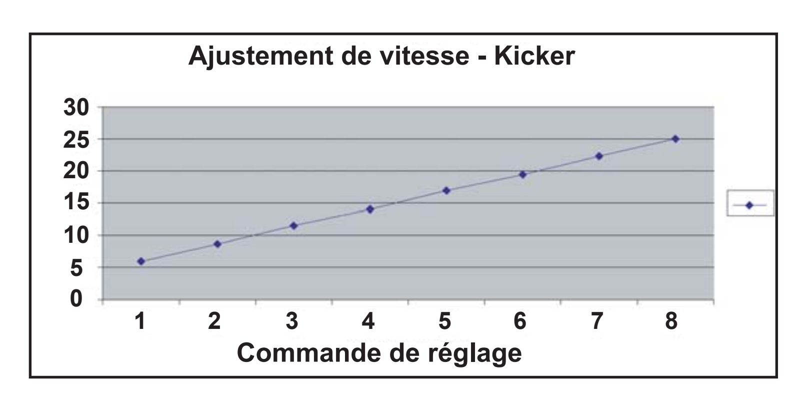
Longueur de rabat appliqué — Optionnelle:
50mm ± 6mm [2 pouces ± 0,25 pouces]
Voir “ Procédures de démontage d’applicateur de ruban— Changement longueur de rabat replié “.

4.8 Panneau carton:

Type: Carton à rabats ordinaires, RSC
essai de résistance à l’éclatement à 125–275 psi, paroi simple ou double B ou cannelure C.
23–44 lbs par pouce de résistance à la compression sur chant (ECT)

4.9 Ajustement de vitesse - Kicker

Un réglage fin du calendrier de la kicker boîter (contactez votre 3M Représentant pour plus d'informations)



4.10 Capacités de poids et de la taille de boîte:

A. Poids de boîte remplie: 5 lbs.– 65 lbs. [2.3kg–29.5kg]. Le contenu doit soutenir les rabats.

B. Taille de boîte:

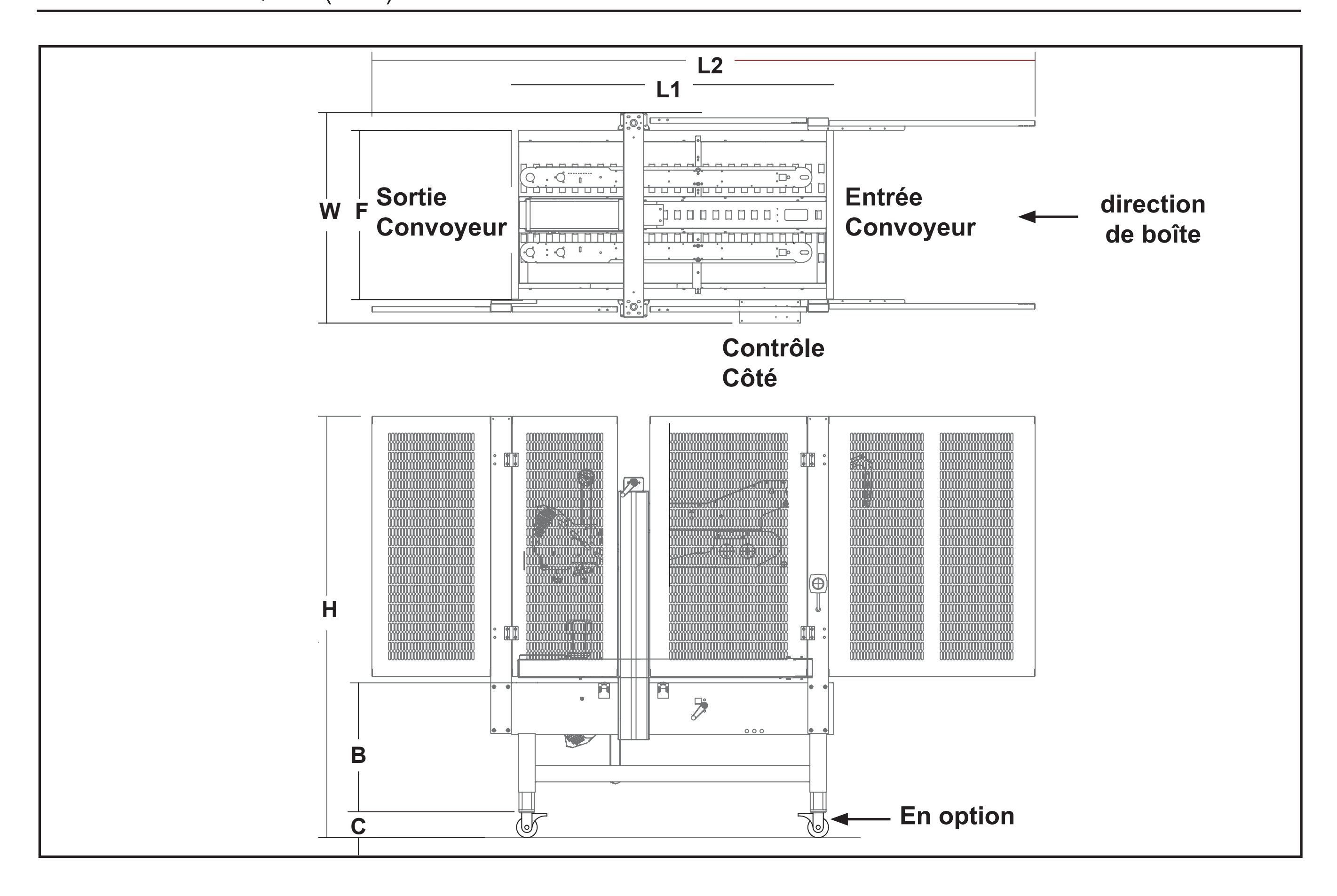
Taille de boîte:	**Minimum**	**Maximum**
Longueur:	152mm [6.0 pouces]	610mm [24.0 pouces]
Largeur:	120mm [4.75 pouces]	546mm [21.5 pouces]
Hauteur:	120mm [4.75 pouces]	546mm [21.5 pouces]

Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme cidessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d’essai pour assurer une bonne performance la machine.

DETERMINER LES LIMITES DE BOITE EN UTILISANT LA FORMULE SUIVANTE:

$$\frac{\text{LONGUEUR DE BOITE DANS LE SENS DE LA FERMETURE}}{\text{HAUTEUR DE BOITE}} = \text{DOIT ETRE PLUS GRANDE QUE 0,6}$$

Pour toute boîte avec un rapport approchant cette limite, effectuez un test pour s'assurer de la performance



4.11 Dimension Machine

	W	L1	L2	H	B	F	C
Minimaal							
mm	985	1920	2375	1575	610	825	106
[Pouces]	[38-3/4]	[75-5/8]	[93-7/16]	[62]	[24]	[32-1/2]	[4.2]
Maximaal							
mm	985	1920	2375	2185	890	825	106
[Pouces]	[38-3/4]	[75-5/8]	[93-7/16]	[86]	[35]	[32-1/2]	[4.2]

Poids: – 290 kg [631 livres] en caisse (approximatif)
250 kg [545 livres] sans caisse (approximatif)

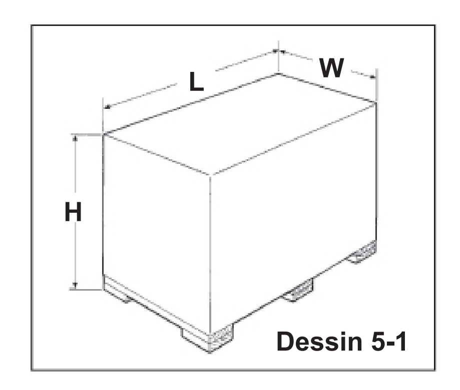
4.12 Mesure de bruit de machine:

La pression acoustique est mesurée à une distance de 1m de la machine lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 78 dB de pression de radiation acoustique à 1,6m de haut lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche ; 73 dB, mesure prise avec un instrument approprié:

4.13 Recommandations de mise en place:

- La machine doit être bien horizontale.
- Les convoyeurs d'entrée et de sortie fournis par le client (le cas échéant) devraient présenter une entrée et une sortie bien horizontaux.
- Les convoyeurs de sortie (commandés ou à gravité) doivent amener les boîtes collées loin de la machine.

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée



Dessin 5-1

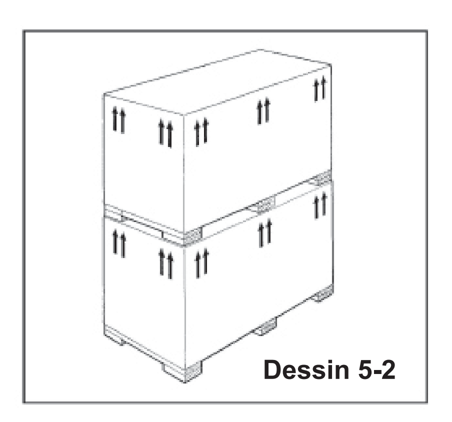
- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peuvent être soulevée à l'aide d'un charriot élévateur à fourche.

- Le paquet convient pour être transporté par voie de terre et par avion.
- Paquet optionnel pour fret maritime disponible.

Encombrement de l'empaquetage (Dessin 5-1)

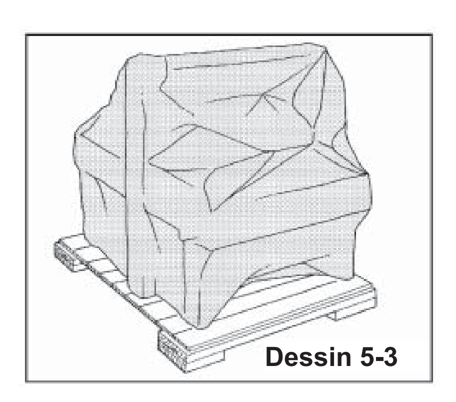
Voir Spécifications.

Pendant l'expédition il est possible d'empiler un maximum de 2 machines **(Dessin 5-2).**


Dessin 5-2

5.2 Empaquetage pour expédition outre-mer
(Optionnel - **Dessin 5-3**)

Les machines embarquées par le fret maritime sont couvertes par un sac d'aluminium/polyester/polyéthylène qui contient des sels déshydratants.

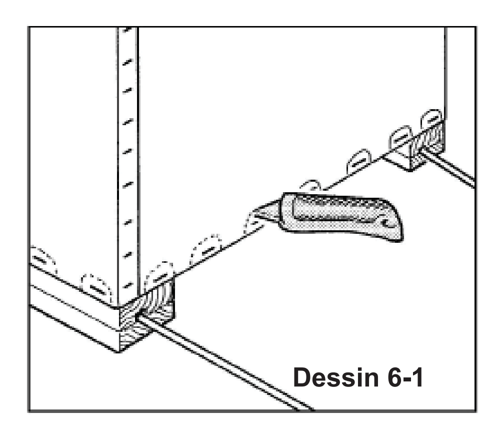

Dessin 5-3

5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur les points indiqués en faisant attention à ne pas déranger applicateur de ruban inférieur**.**

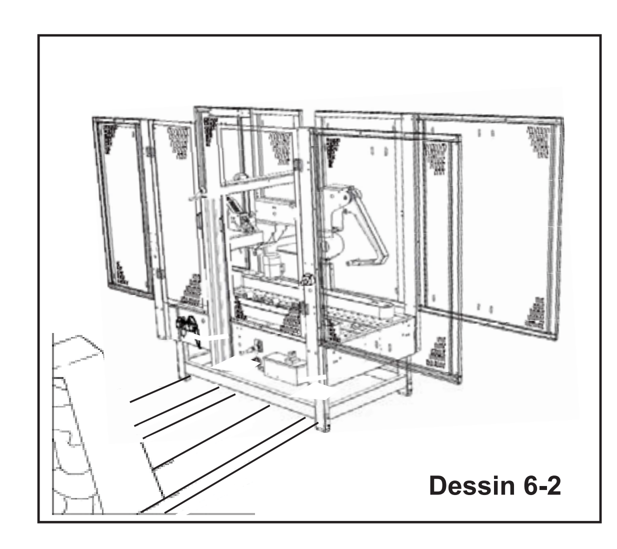
6.1 Sortie de caisse

L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse **(Dessin 6-1).**



Dessin 6-1

Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).

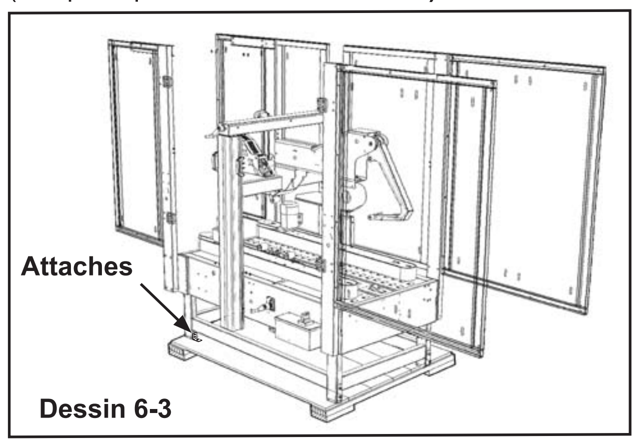


Dessin 6-2

Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **schéma 6-3** (poids de la machine + palette = voir Specifications).

Retrait de la palette

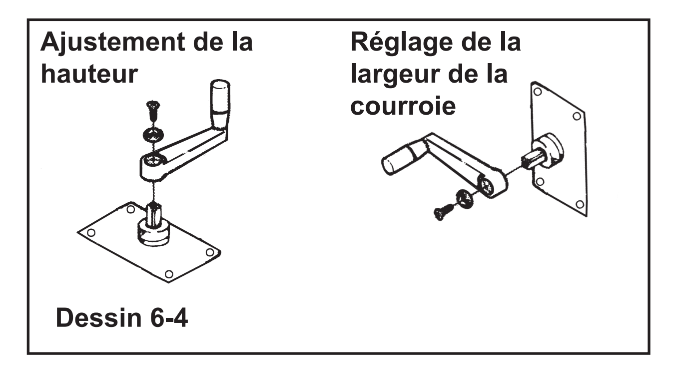
A l'aide d'une clé mixte de 10mm, retirez les organes d'assemblage qui Maintiennent les pieds de la Fermeuse à la palette à chaque pied (Tel que représenté à la **Dessin 6-3).**



Dessin 6-3

Enlevez les vis hexagonales de réglage de hauteur de pieds et remplacez-les par le vis de la boîte à outils. Desserrez les deux vis à calotte. Retirez les et remplacez-les, un à un, afin de Maintenir la plaque intérieure filetée en place.

A l'aide d'une clé à six pans de 3mm, retirez la poignée de réglage de hauteur et réinstallez-la avec la poignée pointant vers le haut comme le montre la (**Dessin 6-4).**



Dessin 6-4

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l' **a80f** se compose:

- d'une palette en bois
- d'une boîte d'expédition en carton
- des supports en bois
- Pattes de scellement métalliques
- mousse de protection PU
- bandes de cerclage en plastique PP
- sels déshydratant dans le sac
- sac spécial en polyester/aluminium/ stratifié polyéthylène (emballage pour fret maritime seulement)
- matériel protecteur en polyéthylène

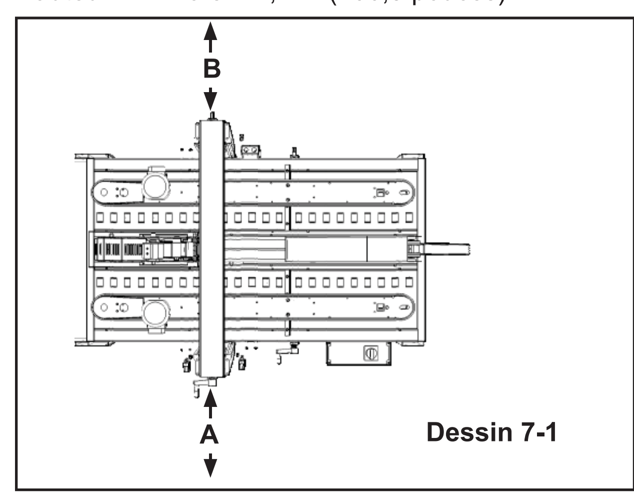
Pour la rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.

7.1 Conditions de fonctionnement

Voir Specifications

7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

Distance minimale au mur **(Dessin 7-1)**:
A = 1,0m. (39,4 pouces)
B = 0,7m. (27,6 pouces)
Hauteur minimale = 2,7m. (106,3 pouces)



Dessin 7-1

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.

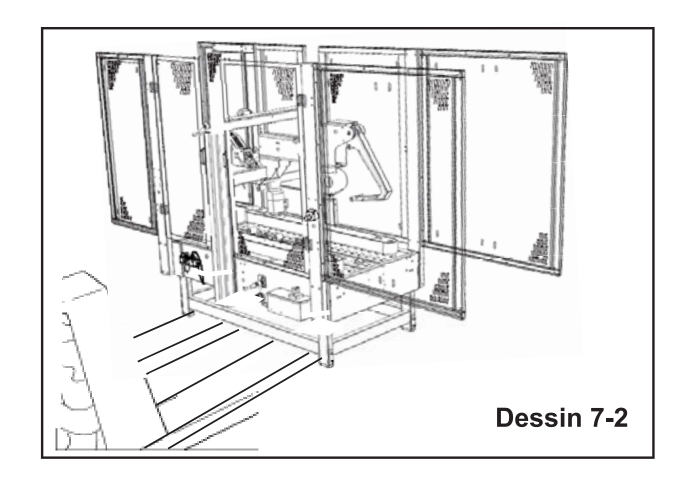
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Une trousse d'outils contenant des outils est fourni avec la machine. Ces outils devraient être suffisants pour l'installation de la machine, cependant, d'autres outils fournis par le client seront nécessaires pour entretien machine.

 **AVERTISSEMENT**

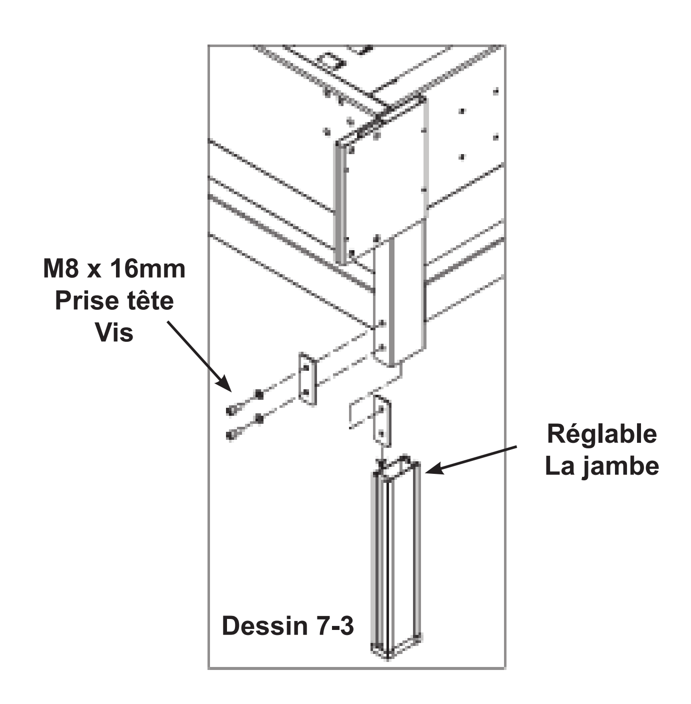
- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**
  - Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc


Dessin 7-2

1 - Soulevez la machine avec des sangles ou des cordes en faisant attention à placer les courroies dans les points **(Dessin 7-2).**

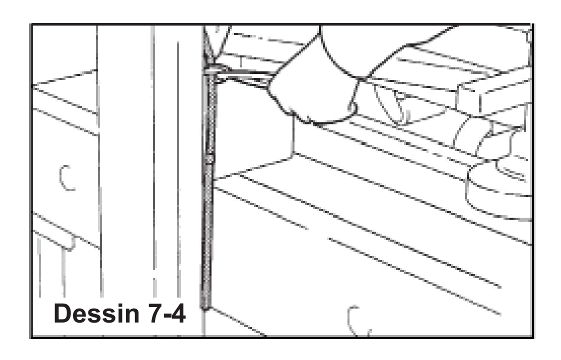
Pour fixer la hauteur du banc de la machine, procédez comme suit:
2 - Régler la hauteur du banc de la machine. La Fermeuse de carton est équipée de quatre pieds réglable qui sont situés dans les coins du bâti de la machine. Les pieds peuvent être réglés pour obtenir différentes hauteurs de banc de la machine **(Dessin 7-3).** Référez-vous aussi à la section " Spécifications".
3 - Serrez les vis.
4 - Répétez l'opération pour tous les pieds. (il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au lancher).



Dessin 7-3

7.5 Enlèvement des attaches en plastique

Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au chassi de la machine et enlever les blocs de polyestirène **(Dessin 7-4).**



Dessin 7-4

7.6 Exécution de l'assemblage

1. Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au chassi de la machine et enlever les blocs de polyestirène **(Dessin 7-4).**

3. Coupez les attaches en plastique qui Maintien nent les applicateurs supérieur et inférieur en place. Tenez le galet de lissage de l'applicateur de ruban pendant que vous coupez les attaches en plastique. Permettez aux bras de lissage/ application de se redresser lentement **(Dessin 7-6).**

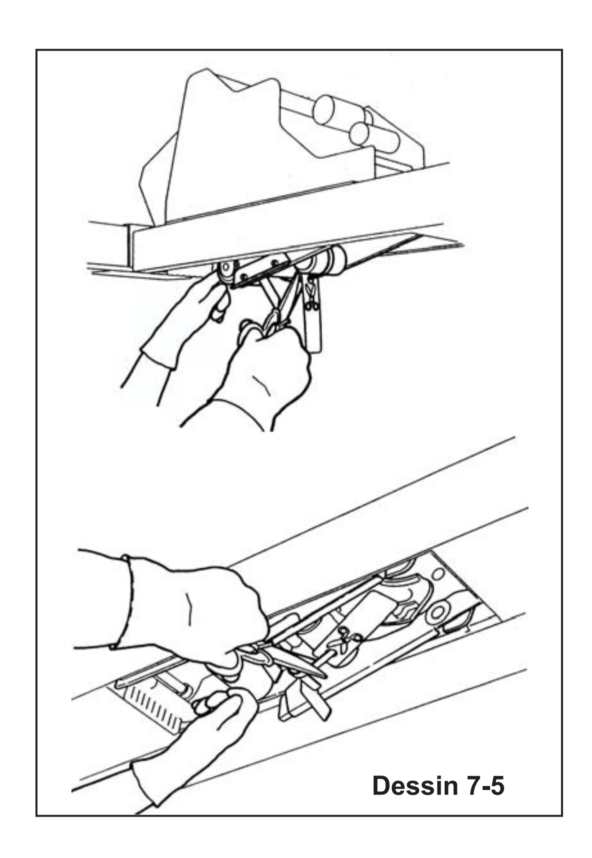
4. Vérifiez que les applicateurs de ruban supérieur et inférieur bougent librement en poussant le galet de lissage dans l'applicateur de ruban.

9. Veillez à ce que l'ensemble support de tambour de ruban (situé sur les applicateurs de ruban) soit monté verticalement, comme le montre la **Dessin 7-7.**



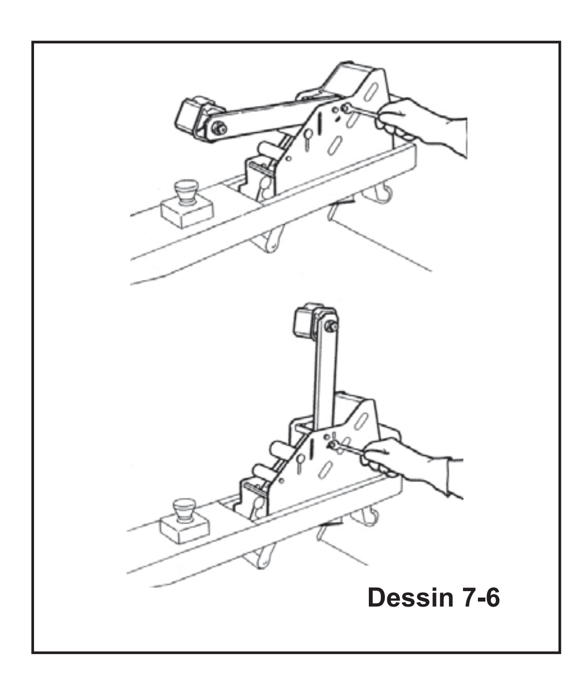
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  − Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.



Dessin 7-5

Remarque: L'ensemble support de tambour de ruban peut pivoter pour écarter le rouleau de ruban si nécessaire.



Dessin 7-6



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

7.7 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

Important – ne pas couper contre le rouleau applicateur-cela pourrait endommager ce-luici.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
- Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir l'applicateur de ruban.
- **Pour réduire les risques associés aux tension électriques dangereuses:**
- Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.

7.8 Inspection électrique préliminaire

Avant de connecter la machine au secteur veuillez effectuer les opérations suivantes:

7.8.1 Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.

7.8.2 Vérifiez que la connexion de la machine sur le secteur répond aux normes de sécurité dans votre pays.

7.8.3 La machine est munie d'un interrupteur principal. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le courant de court-circuit dans ses " installations et il devra vérifier que le réglage de l'ampérage de court-circuit de la machine est compatible avec tous les composants du système d'alimentation.

7.9 Connexion de la machine au secteur et inspection

- Appuyez sur le BOUTON VÉROUILLABLE d'ARRÊT d'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur OFF. Branchez le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil à une prise murale en utilisant une fiche conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

7.10 Inspection des phases (Pour les trois phases principales seulement)

N/A pour cette machine

7.11 Branchement pneumatique

Important: Soyez très vigilant lorsque vous travaillez avec de l'air comprimé.

Pour les caractéristiques techniques de l'alimentation en air comprimé,- **Voir section 4: Caractéristiques.**

Remarque: Un régulateur de précision est utilisé pour équilibrer l'assemblage moteur supérieur. De part la fonction de décharge automatique de ce régulateur, un peu d'air s'échappe connuellement dans l'atmos phère. C'est tout à fait normal et cela s'élève environ à 3 litres/min [0.1 SCFM].

1. Lisez et retirez l'étiquette de sécurité de la valve pneumatique "On/Off".
2. Connectez la conduite d'air principale au côté alimentation de la valve On/Off à l'aide du raccord cannelé et du collier de serrage pour flexibles fourni. Le flexible d'air fourni par le client (diamètre interne 8mm [5/16 pouces]) doit être fermement fixé au raccord cannelé.

Si vous désirez utiliser un autre type de raccord, vous pouvez retirer le raccord cannelé et le remplacer par le connecteur fileté désiré.

Important: Fermez toujours la valve d'air si la conduite d'air est raccordée ou retirée.

3. Ouvrez la valve d'air en mettant la valve d'air On/off en position On.

Remarque: La valve d'air est soumise à certaines provisions de verrouillage / étiquetage conformément aux réglementations de l'usine.

AVERTISSEMENT

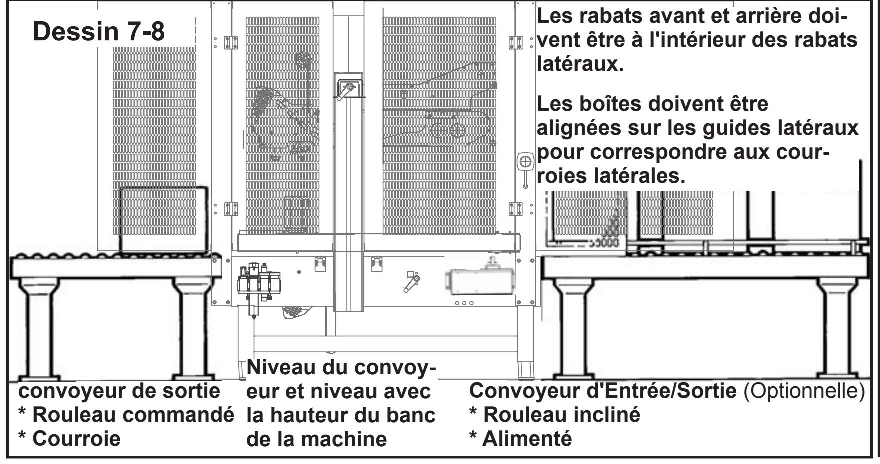
- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**
  − Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:**
  - Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

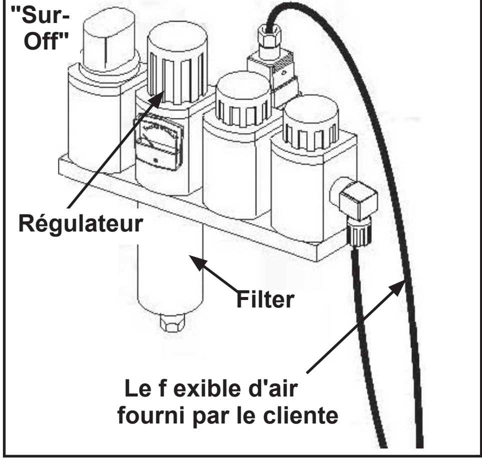
7.12 Convoyeur d'Entrée/Sortie

1. Retirez le convoyeur et les pièces du carton.
2. Vérifiez que l'emballage contient deux plaques plates, 10 - M8 x 15 hexagone prise tête, et 8 rondelles plates M8.
   Pour assembler le convoyeur d'alimentation, reportez-vous à la **Dessin 7-8** et localisez les trois trous de boulons sur l'extrémité d'alimentation du cadre du scelleur de boîte et les deux trous de boulons sur le convoyeur d'alimentation.
4. Positionnez les plaques plates sur le convoyeur et le cadre de chaque côté et sécurisez.
5. Insérez une vis dans chaque trou de façon que seuls quelques filets prennent.

Remarque: Assurez-vous d'aligner et de mettre à niveau la machine et les rouleaux du convoyeur d'alimentation. Les ajustements peuvent être effectués une fois le convoyeur d'alimentation en position avant de serrer les vis.

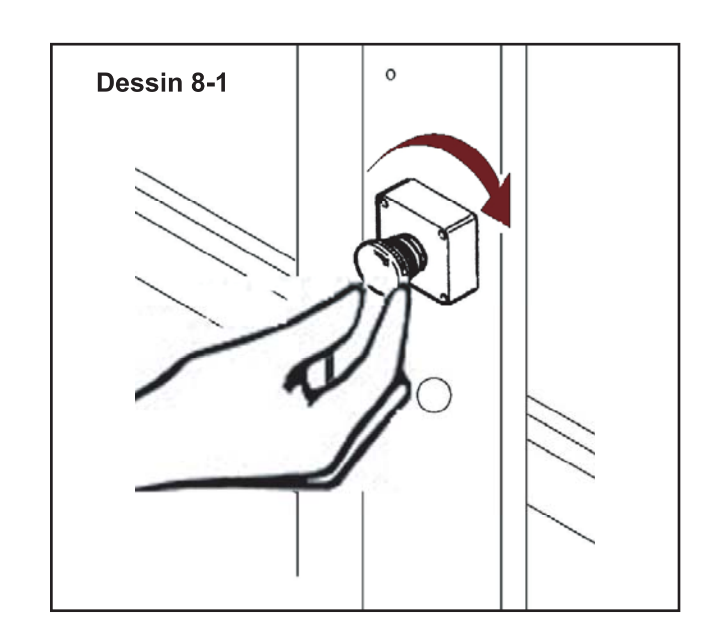
6. Assurez-vous que les rouleaux du convoyeur d'alimentation sont à niveau par rapport aux rouleaux d'alimentation de la machine. Ajustez la position du convoyeur d'alimentation avant de serrer toutes les vis.
7. Doit être installé directement et de niveau.





8.1 Description du cycle de fonctionnement

L'opérateur appuie sur le carton entre les deux bandes latérales. Les deux bandes latérales de la boîte de transport, fermeture automatique de la boîte et le poussant à travers applicateurs de ruban qui joint le carton. Le carton est ensuite déchargé sur le convoyeur de sortie.



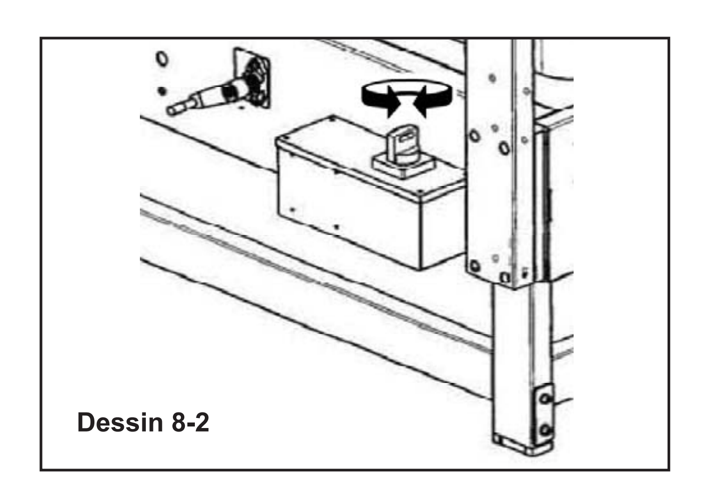
Dessin 8-1



8.2 Définition de mode de fonctionnement

La Fermeuse **a80f** n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé **(Dessin 8-1)**
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" **(Dessin 8-2)**



Dessin 8-2

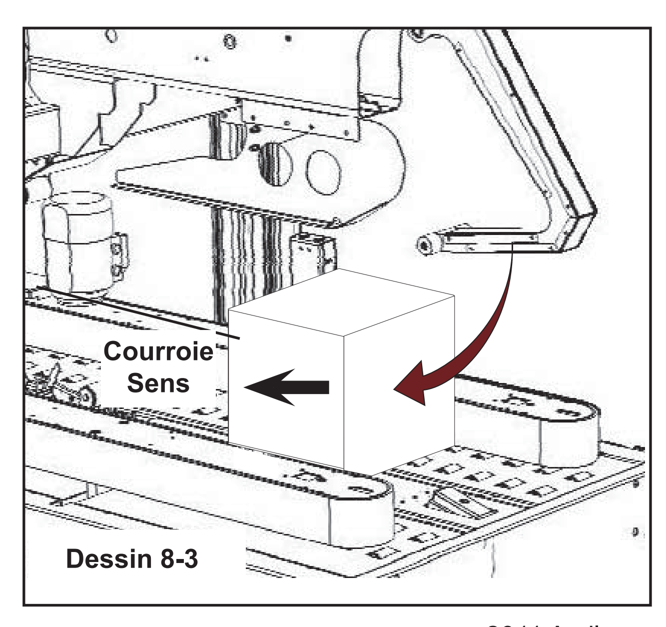


8.3.1 Procédure d'arrêt normal

Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF, la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

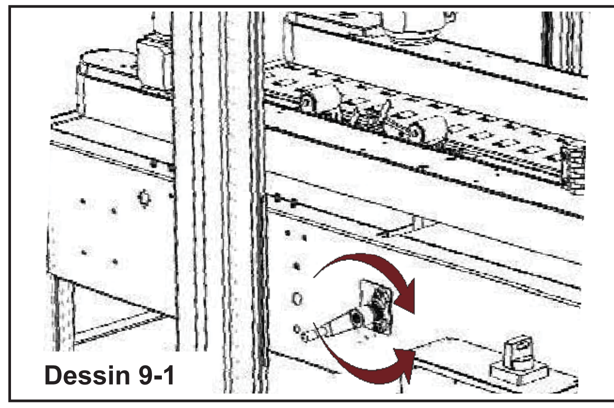
8.3.2 Arrêt d'urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence verrouilable à l'extérieur cadre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines - **Dessin 8-1).**

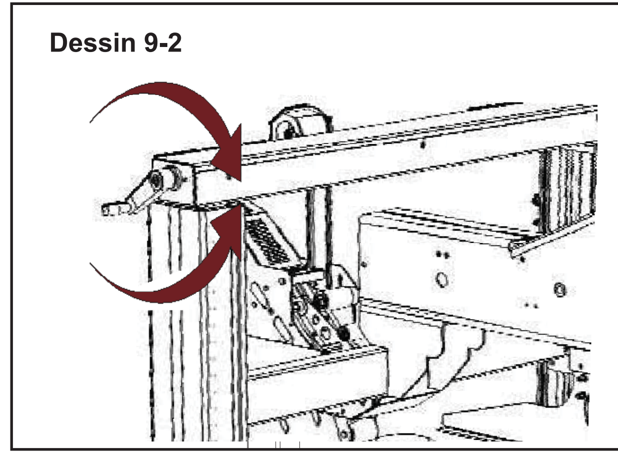


Dessin 8-3

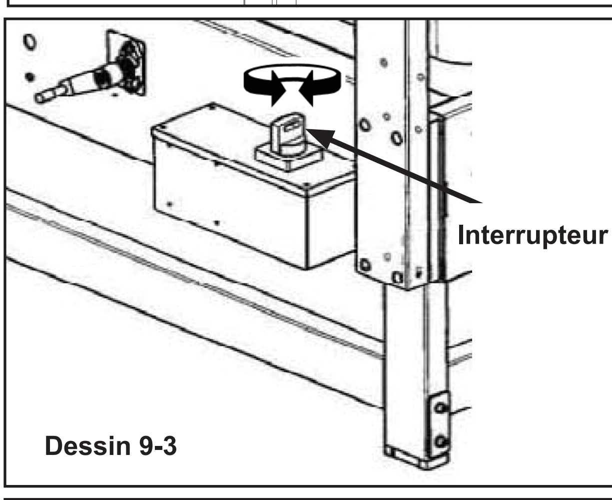
9- COMMANDES


Dessin 9-1

9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte

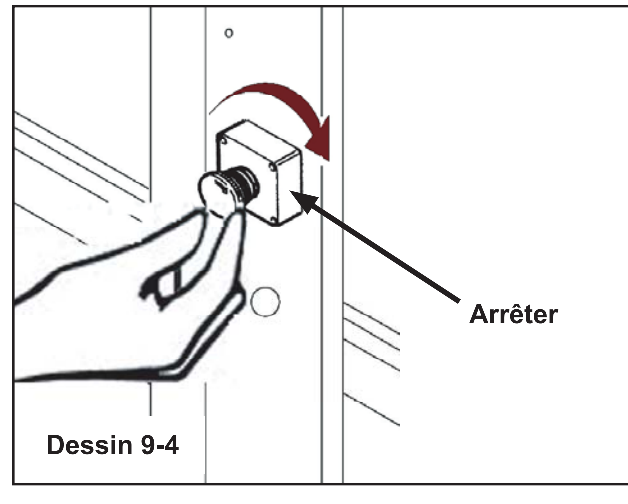

Dessin 9-2

9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte



Dessin 9-3

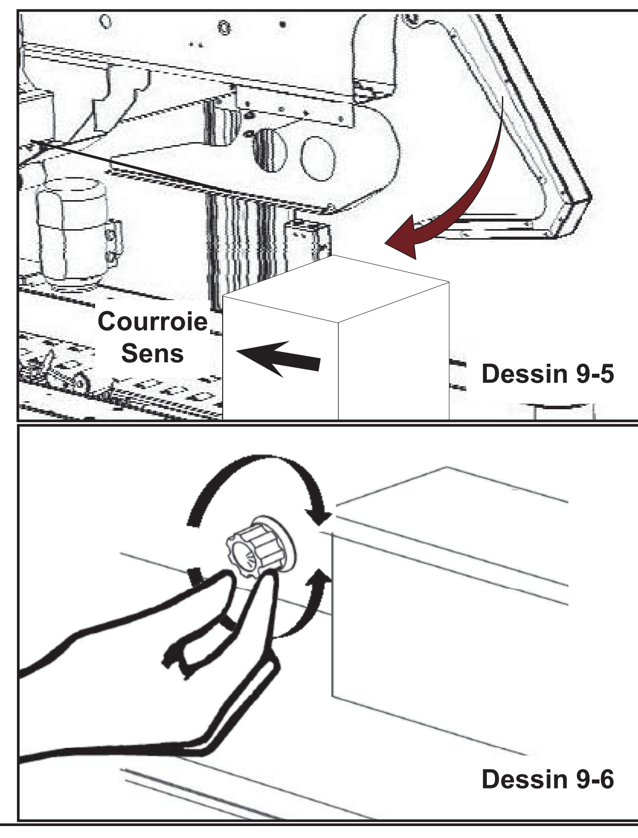
9.3 Commutateurs de démarrage/arrêt



Dessin 9-4

9.4 Bouton d’arrêt d’urgence verrouillable

9.5 Système de transport des boîtes / collage avec du ruban adhésif



Dessin 9-5

9.6 Guide de Centrage Régulateur de pression

Dessin 9-6

9.7 Commande l'endroit

Manivelle de réglage de hauteur de boîte

Botteur

Boîte Botteur - Commutateur

Poignées de réglage de largeur de boîte

Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable

Jauge de pression d'air principale

Pneumatique Assemblée

Botteur Réglage de la force du Régulateur de pression d'air

Commutateurs de démarrage/arrêt

Dessin 9-7

10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame. (Voir manuel 2: **Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ STD 2 pouce**).

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- − Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine.

L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable.

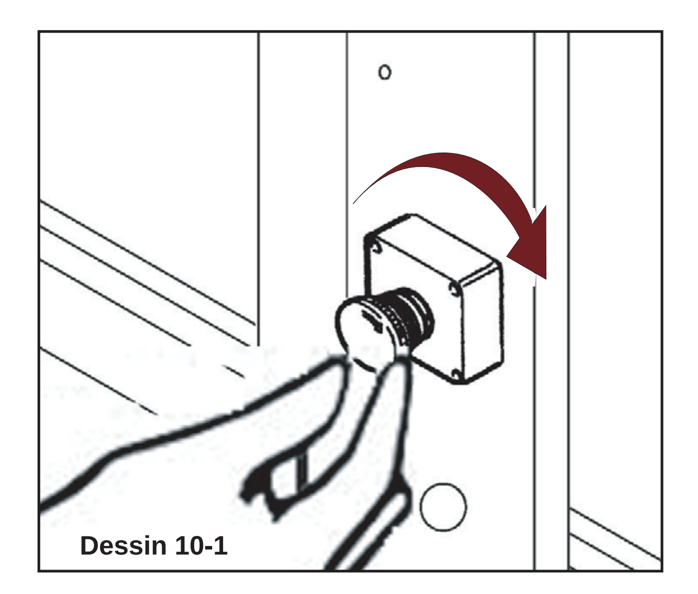
Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou **(Dessin 10-1)**.
Redémarrez l'ordinateur en appuyant sur le bouton Démarrer.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
- − Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque lié à la tension électrique dangereuse:**
- − Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.


Dessin 10-1

10.3 Système électrique

Le système électrique est protégé par un fil de terre dont la continuité a été testé au cours de l'examen final. Le système est également soumis aux tests d'isolation et rigidité diélectrique.

Un disjoncteur

La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
- − Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

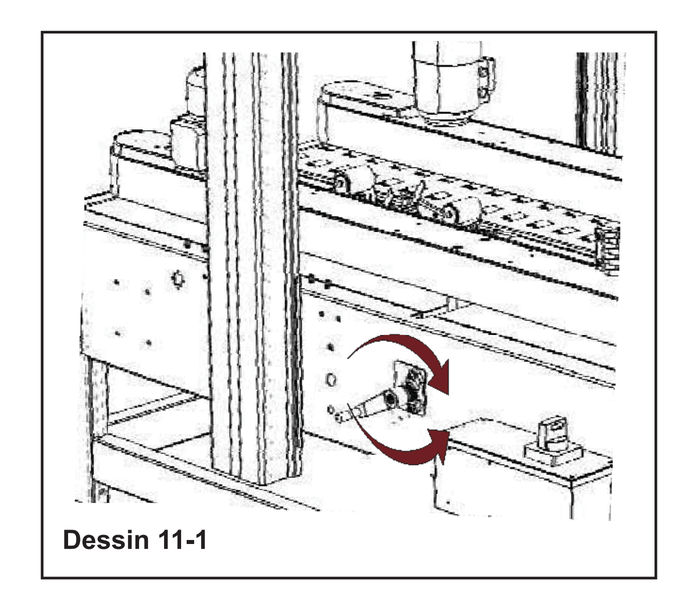
1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" pour reprendre l'affaire d 'étanchéité.

Important: L'utilisation d'un cordon de rallonge n'est pas recommandée. Cependant, s'il est nécessaire d'en utiliser un provisoirement, il doit:

- avoir une section de fil de diamètre de 1.5mm [Calibre Américain des FIls16]
- avoir une longueur maximale de 30.5m [100 pi]
- être correctement mis à la terre.

11.1 Réglage de la largeur de boîte

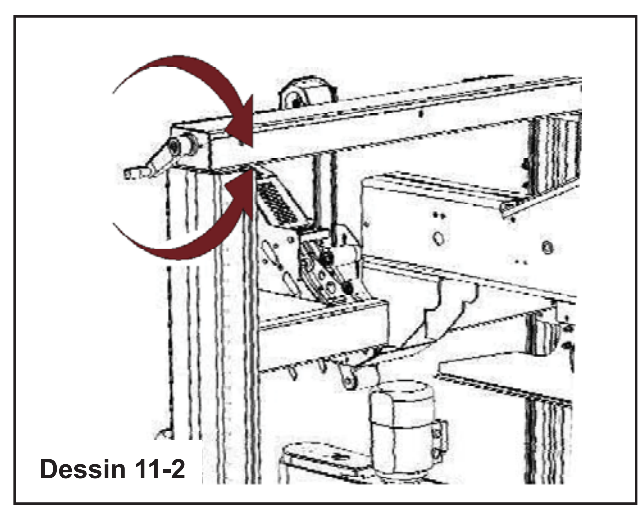
Placer la boîte sur le bord d'entrée du banc de la machine et aligner la fente centrale des rabats avec les flèches à l'avant du au haut du bâti. Serrez et verrouillez le côté en serrant les poignées appropriées **(Dessin 11-1).**



Dessin 11-1

11.2 Réglage hauteur de boîte

Faites descendre l'applicateur de ruban supérieur en tournant la manivelle de réglage de hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'appuie légèrement sur la boîte **(Dessin 11-2).**

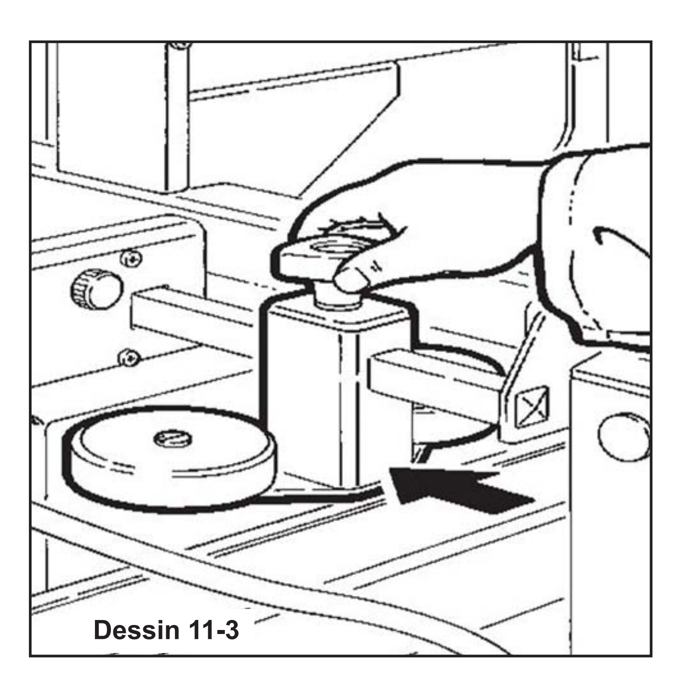


Dessin 11-2

11.3 Réglage de compression de rabats supérieurs

Remarque: Cette étape s'applique aux machines portant les galets de compression optionnels.

Pour les machines avec galets de compression de boîte, déplacez les galets de compression jusqu'à ce qu'ils touchent les côtés de la boîte. Serrez les poignées pour Maintenir les galets en position de fonctionnement **(Dessin 11-3).**

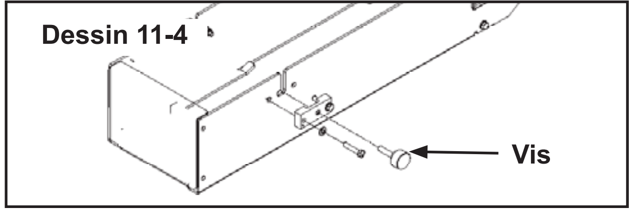


Dessin 11-3

11.4 Changer la longueur de partie de ruban recourbée

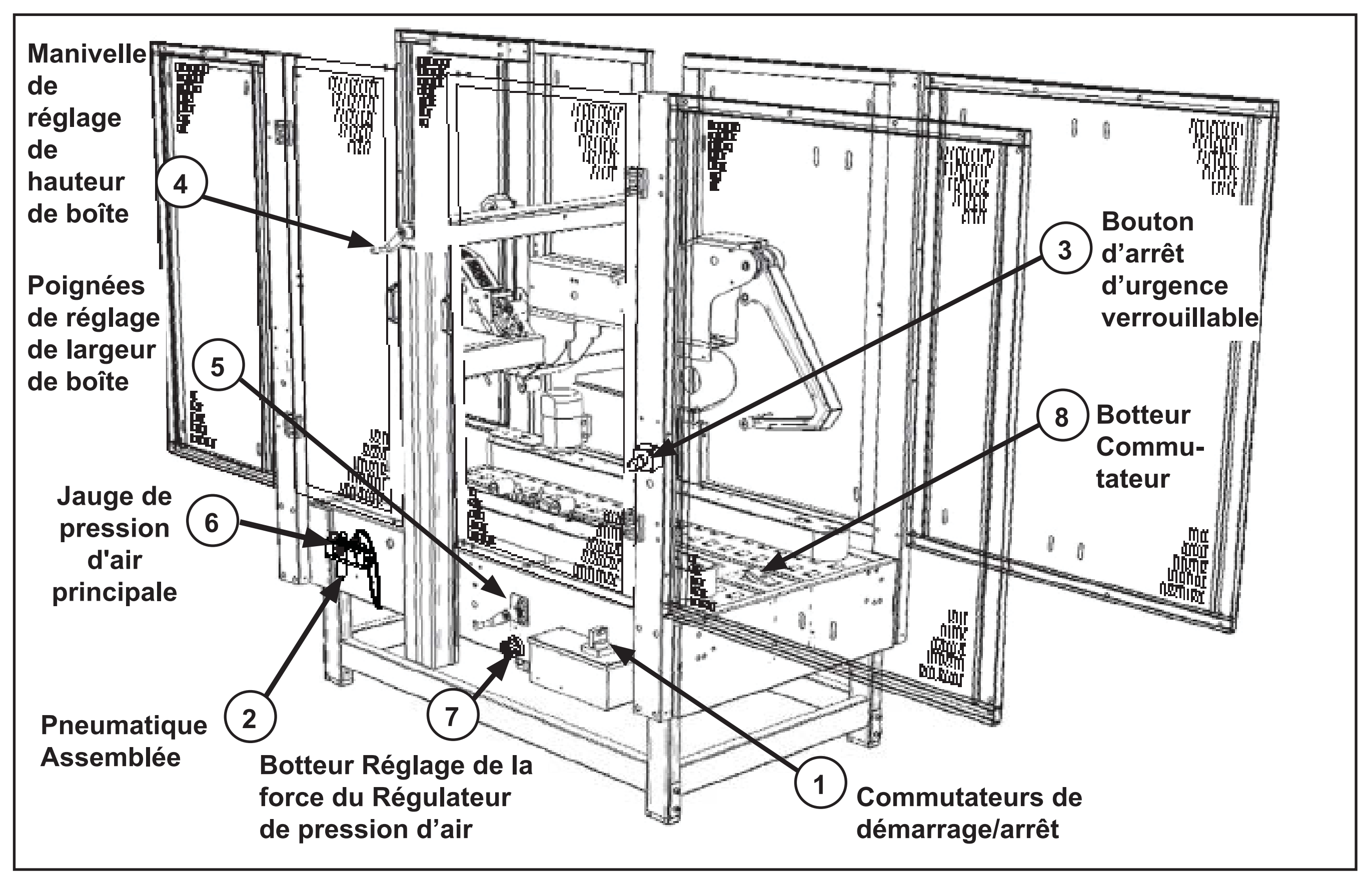
Les applicateurs de ruban sont préréglés pour appliquer des rabats de rubans 70mm [2,75 pouces] de long. Pour changer la longueur à 50mm [2,0 pouces], se référer aux instructions ci-dessous et également au Manuel 2 (2"). “Procédure de démontage des applicateurs de ruban - Changer la longueur du rabat de ruban”

1. Retirez le ruban de l'applicateur de ruban supérieur et soulevez l'ensemble supérieur à une position de travail convenable.



Dessin 11-4

2. Desserrez les vis de la bride de fixation de l'applicateur supérieur. Eloignez la bride de l'applicateur de ruban **(Dessin 11-4).**
3. Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur
4. Soulever l'ensemble supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur **(Dessin 11-5).**
5. Faites monter l'applicateur complètement jusqu'à le retirer de la Fermeuse de carton.
6. Référez-vous au Manuel 2, “réglages-Changement de la longueurs rabat de ruban”, la mise en place de l'applicateur de ruban.
7. Remontez les applicateurs de ruban dans l'ordre inverse du démontage.



Dessin 11-4 – Commandes, Valves, et Commutateurs

11.5 Commandes, Valves, et Commutateurs (Dessin 11-4)

(1) Électrique "on/off" Commutateur
Les courroies de boîte sont activés et dés-activés (OFF est rouge)avec le commutateur électrique sur le côté de la garde en machine à l'extrémité d'entrée.

Remarque: La colleuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine. Si le circuit devient surchargé et disjoncteur ouvre le circuit, débranchez le cordon d'alimentation électrique de la machine et déterminez la cause de la surcharge.

(2) Pneumatique Assemblée – Dessin 10-3
Cet ensemble de commandes de composants pneumatiques, réglemente et filtres alimentation en air pour les deux circuits de commande séparée de la fermeuse de caisses.

"On / Off" Valve - "On" se tourner vers "SUP" - "Off" se tourner vers "EXH"

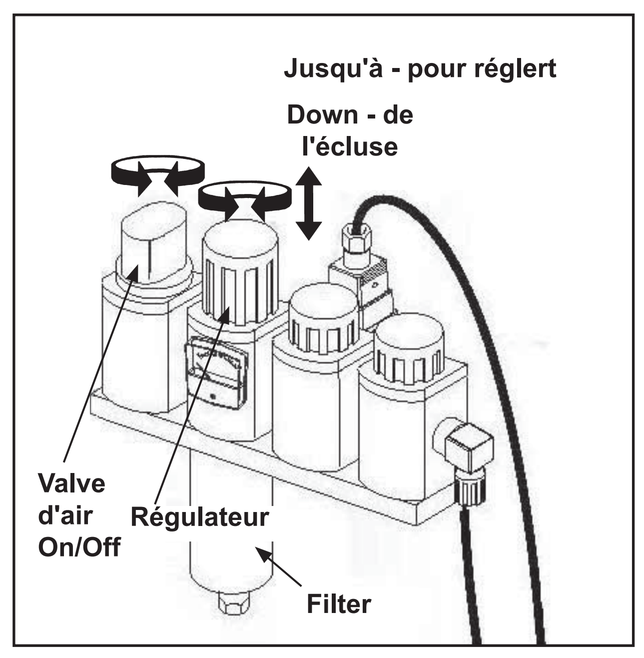
***Remarque:* –** Passant d'alimentation en air "Off" saigne automatiquement la pression de l'air par des circuits de cas, l'air scellant.

Mettez toujours l'air "Off" lorsque la machine n'est pas utilisée, lors de l'entretien de la machine, ou de connecter ou déconnecter la ligne d'alimentation en air.

Remarque: La valve à air a des dispositions pour cadenassage conformément à la réglementation des plantes.

Régulateur de pression - e régulateur de pression régule la pression d'air principale vers la machine pour ajuster la pression, tirez et tournez le bouton, poussez-le pour verrouiller le réglage

Le filtre retient la poussière et l'humidité de l'air de l'atelier avant qu'il n'entre dans les circuits pneumatiques de la scelleuse de boîte.



Dessin 11-5 – Pneumatique Assembléer/Filter

(3) D'urgence "Stop" commutateur

Les deux urgence "Stop" interrupteurs sont montés pour la convenance d'opérateur, des deux côtés de la fermeuse de caisses. Pousser ou l'autre de ces commutateurs s'arrête sur les moteurs / ceintures et l'air vicié de la botteur rabat.

Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou. et Mettez l'interrupteur en position "ON" (MARCHE). .

(4) Réglage de la hauteur à manivelle Empeigne Bande tête

Soulève et abaisse la tête enregistrement supérieure dossiers rabat / pour accueillir hauteur de la boîte.

(5) Largeur Ajustement Manivelle

Règle distance entre les courroies latérales pour accueillir largeur de la boîte.

(6) Indicateur-La pression d'air

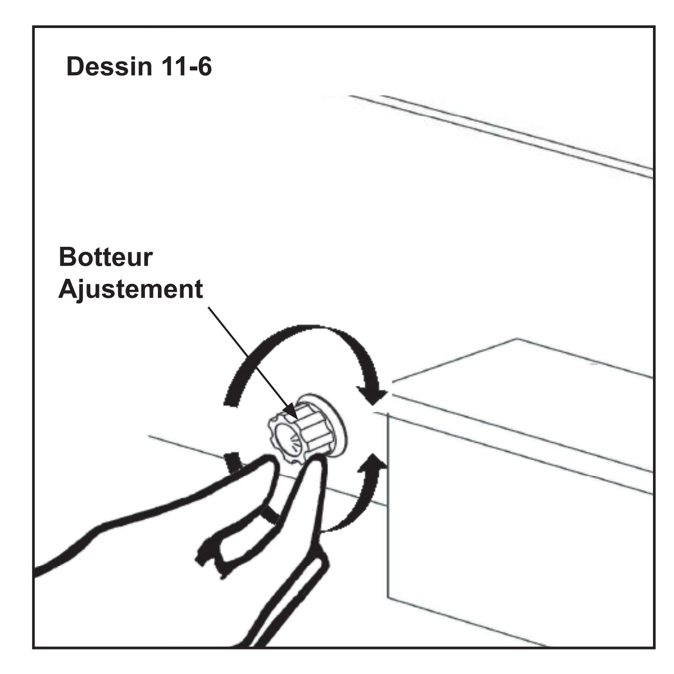
L'indicateur d'avertissement optique, situé sur le châssis dossier volet supérieur, indique "rouge" lors de la compression circuit d'air est en marche.

(7) Boîte Porte La pression d'air Régulateur

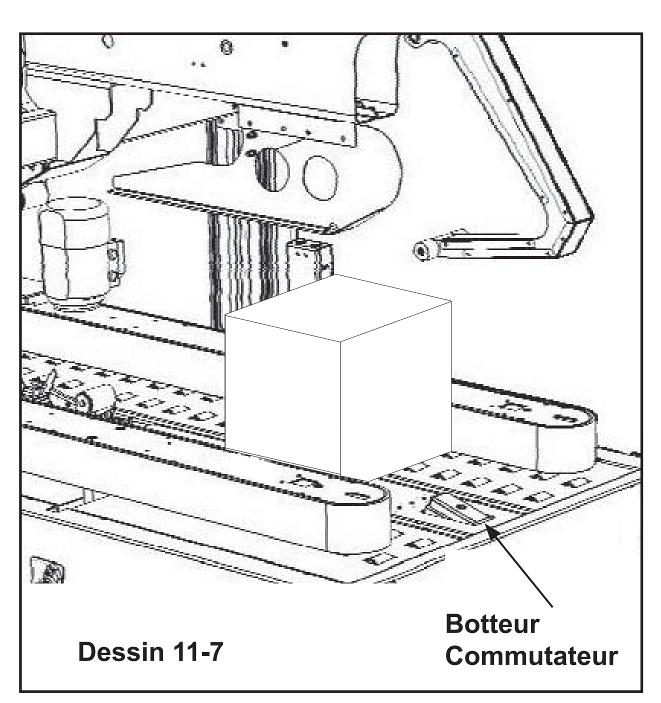
Ajuste la force de levage de la porte boîte en fonction du poids de boîtes scellées.

(8) Botteur Commutateur

La came kicker C gère le dossier volet mineur qui referme le volet mineur. La came botteur doit être réglé par la longueur de la boîte. Voir "Fonctionnement". **(Dessin 11-6 and 11-7).**

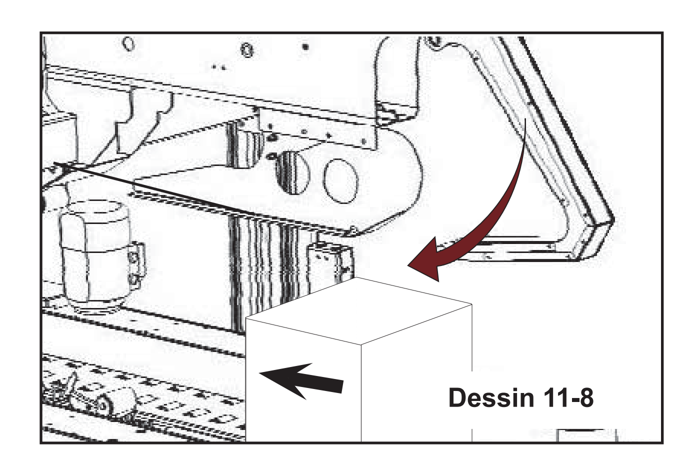


Dessin 11-6



Dessin 11-7

11.6 Faire passer les boîtes dans la machine pour vérifier les réglages

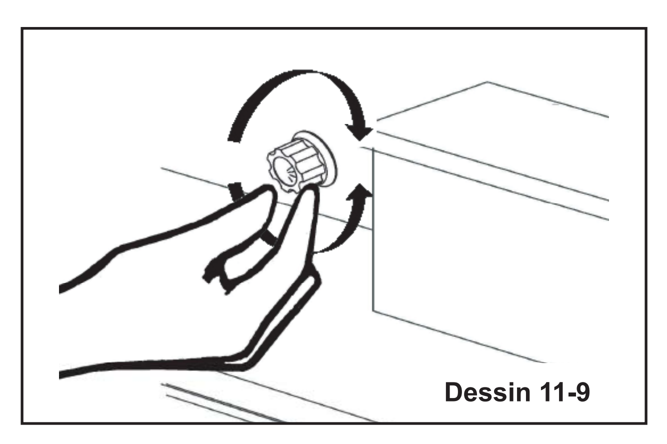


Dessin 11-8

Exécuter le test de plusieurs boîtes dans la machine et d'observer l'action rabat coups de pied. Ajuster la came de sorte que le botteur "coups de pied" tôt ou plus tard selon les besoins **(se référer Dessin 11-9).** En général, il est préférable de régler le botteur de "botter" au début parce qu'elle touche le volet supérieur au-dessus du score-ligne qui se traduit dans le repliement des volets plus fiables.

 **MISE EN GARDE**

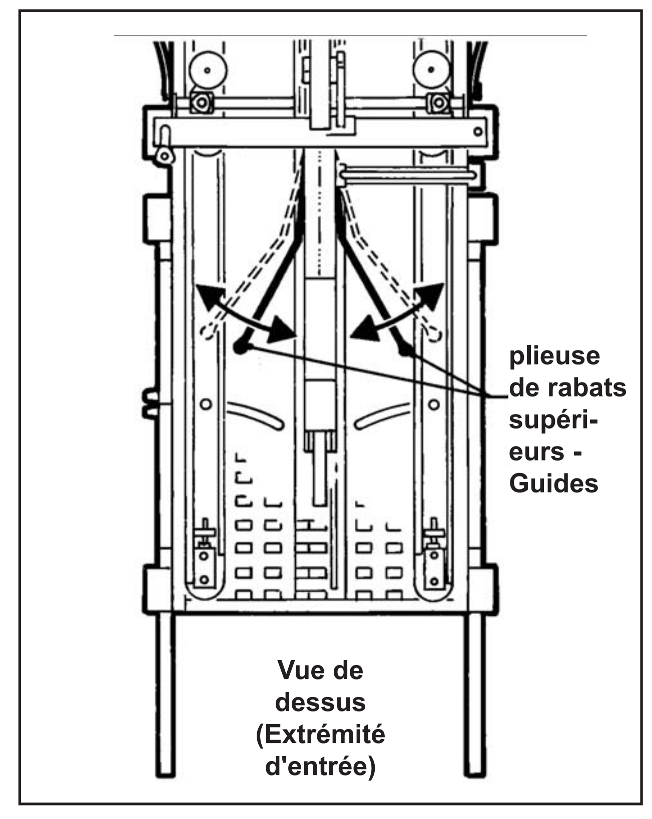
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - N'approchez pas les mains de l'ensemble support de tête supérieure que les boîtes sont transportées à travers la machine.
  - Garder les mains, cheveux, vêtements et bijoux éloignés de boîte de rouleaux de compression.
  - Toujours d'alimentation des boîtes dans la machine en appuyant seulement de la fin de la boîte.
  - Garder les mains, cheveux, vêtements et bijoux éloignés de tapis roulants et les chefs enregistrement.
  - Éloigner les mains de courroies d'entraînement et le botteur volet lorsque l'alimentation des boîtes à la machine.



Dessin 11-10

La face supérieure guides de pliage rabat peut être ajustée dans ou hors pour tenir compte de la largeur de la boîte. Pour une performance optimale,les guides latéraux volet rabattable devrait être ajusté à la position la plus étroite ce qui leur permet d'attraper les rabats latéraux qui peuvent être pliées vers l'extérieur dernières vertical.

Remarque – rabats de la boîte ne doit pas être pliée vers l'extérieur delà de la verticale deplus de 15 °, quand



Dessin 11-10 – Faire passer les boîtes dans la machine

Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.

Si la case est difficile de se déplacer en vertu de la tête supérieure, ou si elle est broyée, relever la tête en haut un peu.
Si le mouvement de boîte est saccadée ou s'il cesse de en vertu de la tête supérieure, déplacer les courroies légèrement vers l'intérieur d'ajouter plus de pression entre la boîte et les courroies d'entraînement.

 **MISE EN GARDE**

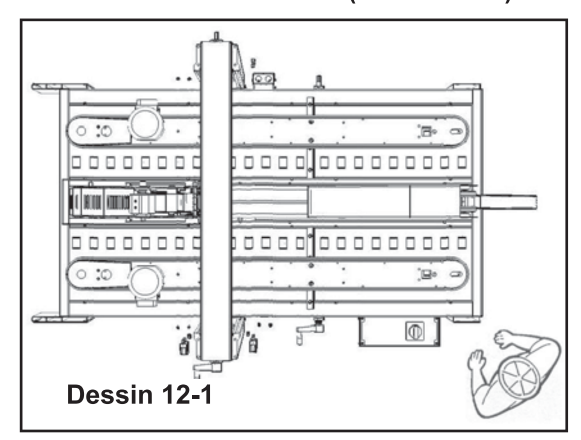
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
  - Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.

La tension de la courroie

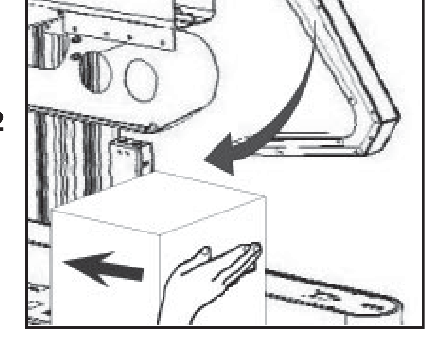
La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les poulies de renvoi sur l'extrémité d'entrée sont positionnés par des vis de réglage de tension.
Pour régler la tension - se référer à la **Section 13 - Maintenance et réparation**):

Important – S'il est permis aux courroies de glisser sur la boîte, une usure excessive de courroie se produira.

12.1 Position correcte de travail de l'opérateur Circuit de fabrication (Dessin 12-1).


Dessin 12-1

Une fois que la boîte a été remplie, fermer ses rabats supérieurs et poussez-la entre les courroies d'entraînement supérieur et inférieur. Toujours garder les Mains dans la position tel que montré à la **Dessin 12-2.**

Dessin 12-2


La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.

12.2 Démarrage de la machine

Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.

Mettez l'interrupteur principal sur ON (**I**) après que le BOUTON d'ARRET d'URGENCE ai été libéré **(Dessin 12-3).**

12.3 Lancement de la production

Après avoir réglé la machine selon les dimensions de la boîte (hauteur-largeur), laissez la machine tourner sans cartons et vérifiez ses dispositifs de sécurité. Initiez alors le cycle de fonctionnement.

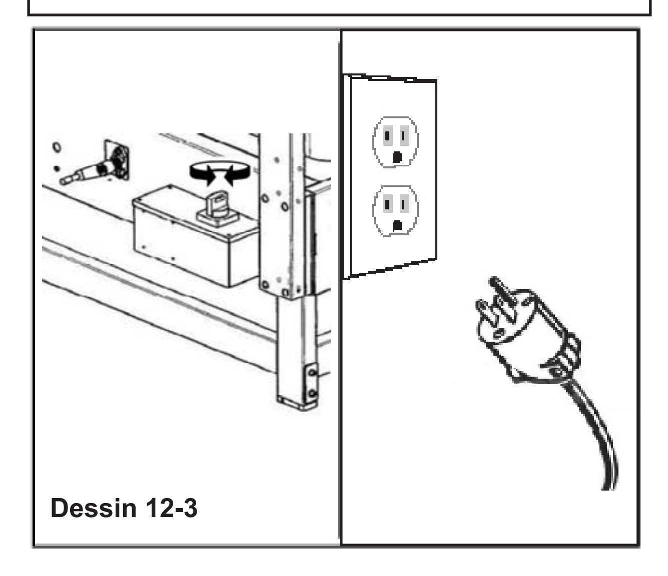
12.4 Remplacement de ruban et enfilage

***Important!* Faites attention aux lames!**
Compétence 1 - Operateur
Voir Manuel 2 (2"): **Applicateurs de ruban AccuGlide™ 2+ STD**.
Appuyez sur le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE VÉROUILLABLE.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**

− Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.


Dessin 12-3

12.5 Réglage de la taille de boîte

Répétez toutes les opérations montrées dans la **Section 11 - Mise en place et réglages.**

12.6 Nettoyage

Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou entretien, arrêter la machine en appuyant sur le commutateur OFF (0) de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique **(Dessin 12-3).**

12.7 Tableau des réglages

	Tableau des réglages	Qualités
1	Chargement et enfilage du ruban	1
2	Alignement du porte ruban	1
3	Réglage du galet tendeur à sens unique de rotation	1
4	Réglage de taille de boîte (H and L)	1
5	Galets de compression des rabats supérieur	1
6	Réglage du ressort d'application du ruban	1
7	Réglage de la hauteur du banc de convoyeur	1
8	Réglage spécial-Changement de longueur de rabat de ruban	2
9	Réglage spécial-Repositionnement de la colonne	2

12.8 Inspection des dispositifs de sécurité

1 Garde-lame des unités d'application de ruban
2 Bouton d'arrêt d'urgence verrouillable
3 Commutateur d'ARRET/OFF (0) sur interrupteur principal

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement ne transportent pas des boîtes	Boîtes minces Courroies d'entraînement ou anneaux de friction usés L'applicateur de ruban supérieur n'applique pas suffisamment de pression Galet de compression de rabats supérieur trop serré Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur manquant Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur placé trop haut	Vérifiez les caractéristiques de machine. Boîtes sont plus étroites que recommandé, provoquant le glissement et l'usure prématurée des courroies Remplacez les courroies d'entraînement ou les anneaux de friction réglez la hauteur de la boîte à l'aide de la poignée de la manivelle Rajustez les galets de compression Remplacez le support de ressort Réduisez la pression de ressort
Les courroies d'entraînement ne tournent pas	Les anneaux de friction usés ou manquants Tension de courroies d'entraînement trop faible Déconnexion électrique Le moteur ne tournant pas Disjoncteur Condensateur de moteur Capot du ventilateur moteur bosselé	Remplacer les anneaux de friction Ajustez la tension de courroie Vérifiez le courant et la prise électrique Évaluez et corrigez
Les mécanismes des applicateurs de ruban inférieur et supérieur interfèrent entre eux	Hauteur minimale de la butée de la machine ne correspond pas au réglage de longueur de bout de ruban replié	Consultez le manuel pour s'assurer que les applicateurs de ruban concordent avec les réglages de la machine
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place inexacte causant le coincement des boîtes	Remplacer courroie
Les boîtes légères inclinent vers l'arrière à la sortie	L'ensemble applicateur de ruban supérieur trop bas	réglez soigneusement l'ensemble applicateur supérieur
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défectueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
L'assemblage du moteur supérieur ne se déplace pas vers le haut ou se déplace lentement vers le haut.	Diminuer la pression de l'air Valve de levage de la tête défectueuse Actionneur de la valve de levage de la tête de travail Pot d'échappement bouché ou endommagé sur les extrémités supérieures des cylindres de levage de la tête Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse	Débrancher l'alimentation en air. Vérifier que le régulateur principal de la pression de l'air indique zéro. Rebrancher l'alimentation en air et régler le régulateur sur 75 psig (5 bar). Nettoyer ou remplacer la valve de levage de la tête Remplacer la valve actionneuse Nettoyer ou remplacer les pots d'échappement Nettoyer ou remplacer la valve d'alimentation de la tête
L'applicateur de ruban adhésif supérieur ne se déplace pas à la fin du cycle d'application de ruban.	Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop faible Régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux Valve unidirectionnelle défectueuse Valve d'alimentation de l'applicateur défectueuse	Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur Remplacer le régulateur Nettoyer ou remplacer la valve Nettoyer ou remplacer la valve
L'assemblage du moteur supérieur descend trop vite ou trop violemment	Le réglage du régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur est trop haut : régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur défectueux Vis réglée incorrectement Vis manquante	Tourner le régulateur de réglage de la force de l'assemblage du moteur supérieur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour augmenter la force contre le dessus de la boîte. Remplacer le régulateur Nettoyer ou remplacer la valve Nettoyer ou remplacer la valve
Les guides de centrage se déplacent plus lentement que la normale	Régulateur du réglage de la force du guide de centrage réglé trop bas Les contrôles de la vitesse du cylindre du guide de centrage ne sont pas réglés correctement Valve d'alimentation du guide de centrage défectueuse	Lubrifier les galets de compression Lubrifier les roulements de colonne Remplacer les roulements de colonne
Le positionneur de rabat se déclenche au mauvais moment	La pression du positionneur est mal réglée	Effectuer un réglage avec la poignée de réglage du positionneur

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

Les opérations de Maintenance et de réparation peuvent impliquer la nécessité de travailler dans des conditions dangereuses.

Cette machine a été conçue en faisant référence aux normes EN292 NOV. 92/6.1.2 et EN292/2NOV. 92/5.3.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  - Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes du d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.
- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute maintenance ou tout entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.

13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Voir la section Commande des pièces de rechange

13.3 Fréquence recommandée des opérations d'inspection et d'entretien

Utilisation	Fréquence	Qualification	Sections
Inspection éléments de sécurité	Quotidien	1	13.4
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	13.5
Nettoyage des lames de coupe	Hebdomadaire	2	13.6
Graissage de la languette en feutre	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification	Mensuel	2	13.7-13.8
Remplacement de la lame	Si usé	2	voir le livre 2
Remplacement de la courroie d'entraînement	Si usé	2	13.10

13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

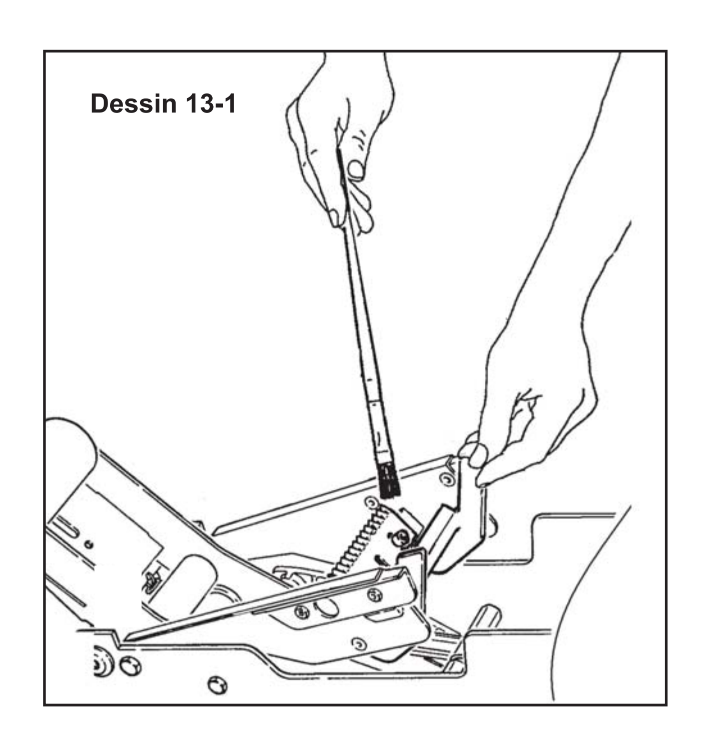
Avant chaque opération de Maintenance appuyez sur le commutateur OFF (0) sur l'interrupteur principal et débranchez la fiche du panneau de contrôle. Au cours de l'opération de Maintenance, seul l'opérateur responsable de cette tâche doit travailler sur la machine. À la fin de chaque opération de Maintenance vérifiez les dispositifs de sécurité.

13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

1. Ensemble garde-lame applicateur de ruban supérieur
2. Ensemble garde-lame applicateur de ruban inférieur
3. Bouton d'arrêt d'urgence avec verrouillage mécanique (interrompt l'alimentation en courant électrique)
4. Mettez le commutateur sur STOP/OFF (0) à l'interrupteur principal
5. Garde de sécurité courroies d'entraînement supérieures

13.6 Nettoyage de la machine

Qualification / Compétence 1
Un nettoyage hebdomadaire avec des chiffons secs ou des détergents dilués est nécessaire. Les boîtes en carton produisent une quantité importante de poussière et des copeaux de papier lorsqu'elles sont traitées ou prises en charge par les machines à coller les cartons. Si on permet à cette poussière de s'accumuler sur les composants de la machine, elle peut entraîner l'usure des pièces et la surchauffe de moteurs d'entraînement. L'accumulation de poussière est mieux enlevée de la machine avec un aspirateur. Selon le nombre de cartons traités, ce nettoyage doit être effectué chaque seMaine. L'accumulation excessive qui ne peut être enlevée par aspiration devrait être enlevé avec un chiffon humide.



13.7 Nettoyage des lames de coupe

Qualification 2 En cas d'accumulation d'adhésif de ruban, nettoyer soigneusement avec du tissu ou pinceau gras **(Dessin 13-1).** L'huile empêche l'accumulation d'adhésif de ruban.

Des lames usées ou endommagées doivent être remplacées rapidement afin de garantir une coupe parfaite du ruban. Lubrifiez la languette graisseuse en feutre sur la garde-lame sans la saturer.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

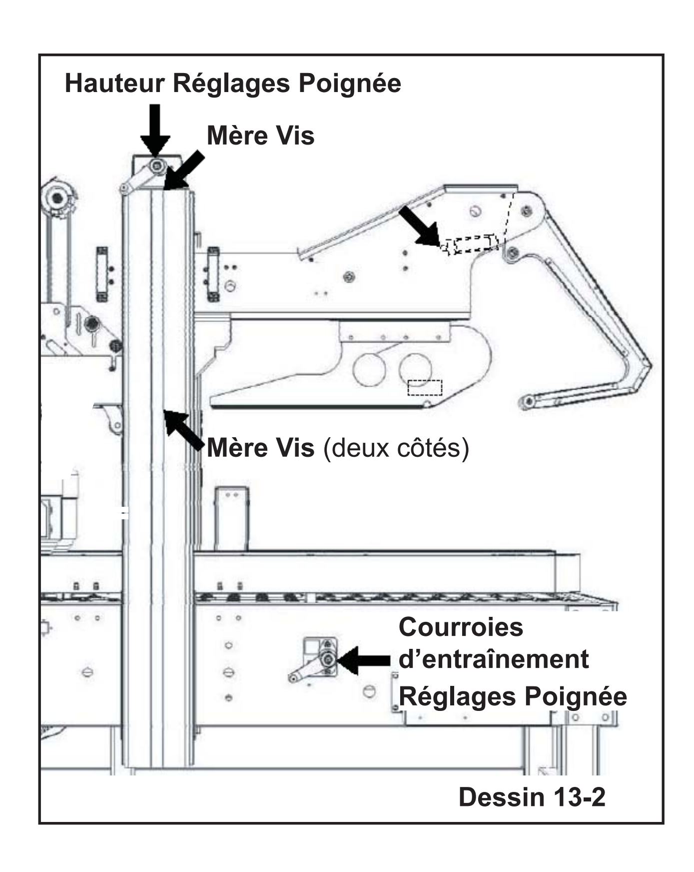
13.8 Lubrification

La plupart des parties de la machine, y compris le moteur, sont lubrifiés en permanence et scellés et ne nécessitent pas de lubrifiant supplémentaire.

Remarque: Essuyer la silcone en excédant. elle va attirer la poussière qui peut provoquer l'usure et le blocage prématuré du matériel. Prenez soin que les silicone ne sont pas laissées sur la surface des galets autour desquels le ruban est enfilé, parce qu'elles peuvent contaminer l'adhésif du ruban.

13.9 Produits de lubrification

- Synthétique Silicone Spray peut être utilisé sur le plomb et vis Poignée d'ajustement **(Dessin 13-2).**



 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  – Couper le courant, alimentation en air et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

13.10 Remplacement de courroie et bague de poulie d'entraînement

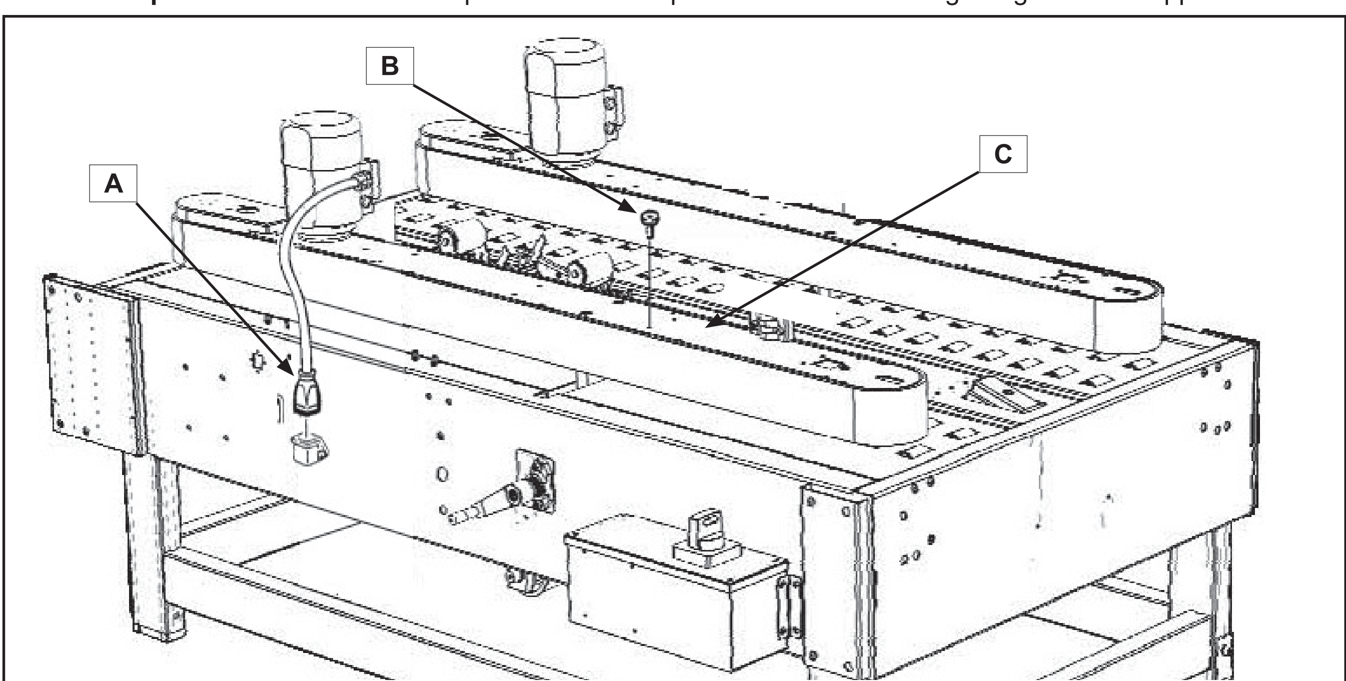
Remarque – 3M recommande le remplacement des courroies par paires, en particulier si les courroies sont usées de façon inégale.

Remplacement
RÉGLAGE DE LA TENSION

(Voir Dessin 13-3)

1. Utiliser le levier de réglage en hauteur et déplacer la tête d'application supérieure en position complètement relevée
2. Débranchez la fiche du moteur (A).
3. Enlever et mettre de côté le couvercle latéral (B) et les attaches (C).

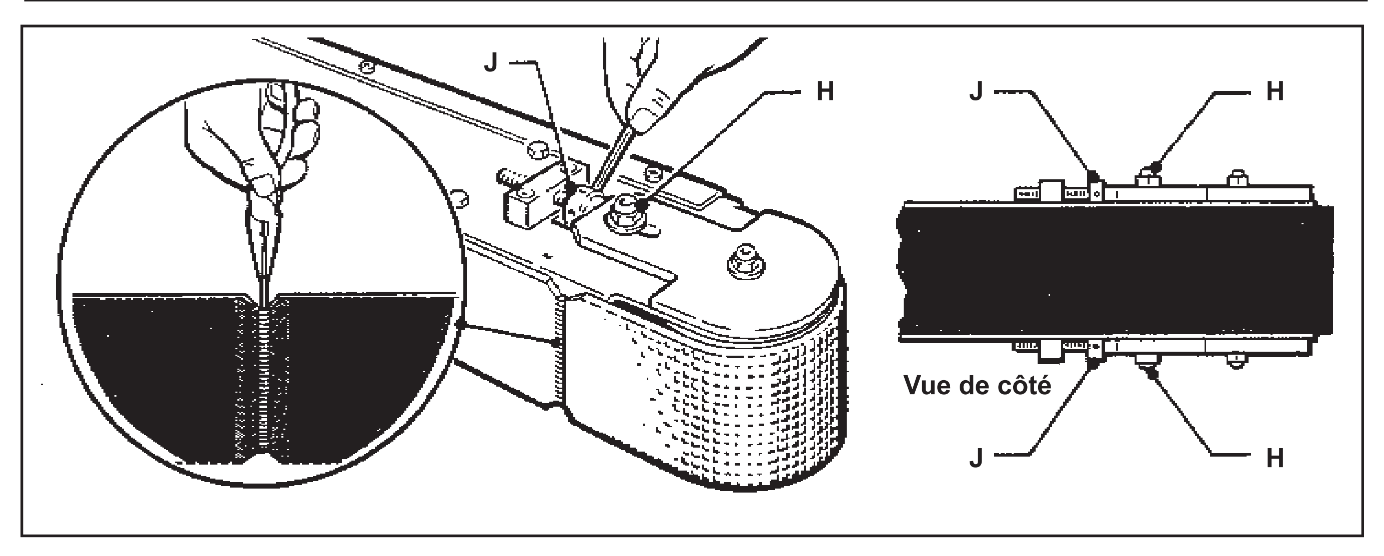
   Remarque – Garder le moteur en position verticale pour éviter huile de l'engrenage de s'échapper du moteur.



Dessin 13-3 – Remplacement de Courroie

(Voir Dessin 13-4)

4. Desserrez, mais ne retirez pas complètement, le contre-noix (H) des aiguilles d'une montre sur les mécanismes de tension supérieur et inférieur
5. Tourner les vis de ceinture de réglage (J) vers la droite pour mettre fin à l'ajustement sur les majuscules et les assemblées de réduire la tension.
6. Locate belt lacing (joint) by turning belt manually. Remove splicing with pliers. Remove and discard belt.



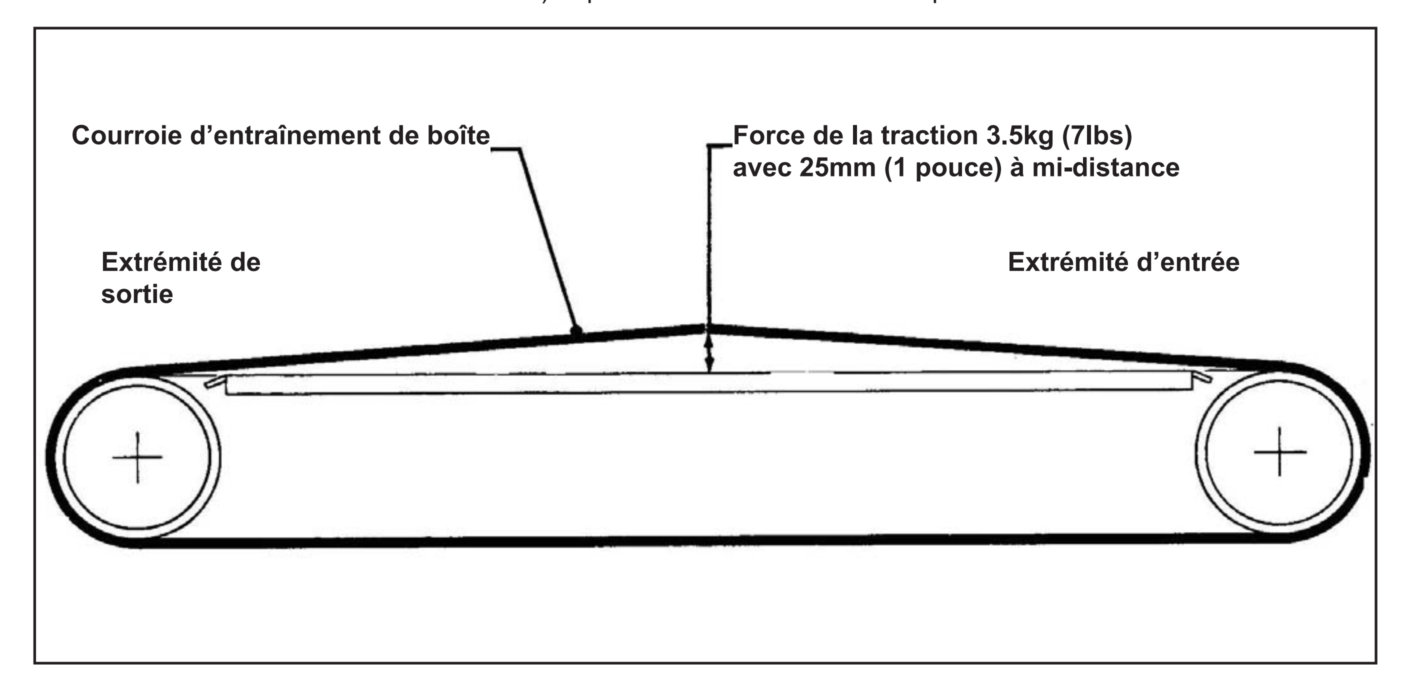
Dessin 13-4 – Remplacement de Courroie / Réglage de tension de la courroie d'entraînement

7. ***Important:*** La goupille ne doit pas se prolonger au delà du rebord du courroie.

8. Réglez la tension courroie d'entraînement – tourner la vis de réglage (J) également sur les deux ensembles supérieurs et inférieurs. Tournez la vis vers la droite pour réduire la force de la ceinture, dans le sens antihoraire pour augmenter la force.

   La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-8** décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.

9. Inversez la procédure pour régler la tension de la courroie (comme expliqué dans "Ajustements - Tension de la courroie d'entraînement de la boîte.") et pour sécuriser la courroie en place.

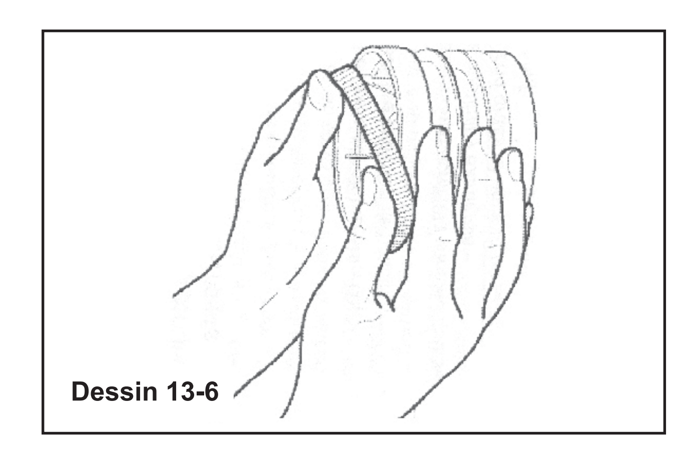


Dessin 13-5 – Réglage de tension de la courroie d'entraînement de boîte

13.11 Remplacement d'anneau de poulie

Anneaux de poulie d'entraînement

Avant d'installer une courroie neuve, vérifiez l'usure des anneaux oranges en plastique de la poulie. S'il sont fissuré, cassé ou usés lisse, remplacer les anneaux **(Dessin 13-7).**



Dessin 13-6

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**

– Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

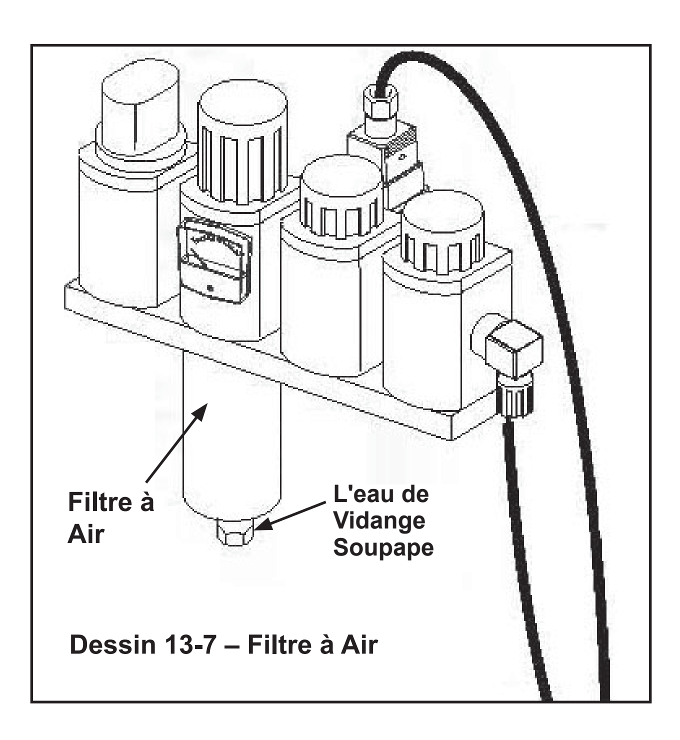
Tension de courroie d'entraînement de boîte

Les deux (2) courroies d'entraînement en mouvement continu entraînent des boîtes à travers le mécanisme d'application de ruban.
Les courroies d'entraînement de boîte sont actionnées par un moteur électrique à engrenages.

Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal (pour le réglage de la tension de courroie - se référer à **section 11/ mise en place et réglages**). La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les galets tendeurs de courroie du coté entrée des boîtes sont avancés ou reculés pour donner la tension de courroie appropriée. Chaque courroie est réglée séparément.

La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7 lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-8** décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.

13-12 – Filtre à Air / Disjoncteur / Applicateur de ruban supérieur - Mise à niveau - Longueur



Dessin 13-7 – Filtre à Air

Filtre à Air – (Dessin 13-7)

Vérifiez périodiquement le filtre à air pour évacuer l'eau et nettoyer si nécessaire. Ne laissez pas l'eau d'aller au delà de l'élément filtrant.

Disjoncteur

Le scellant boîtier est équipé d'un disjoncteur qui voyages si les moteurs sont surchargés. Situé à l'intérieur du coffret électrique sur le côté du châssis de la machine juste en dessous du lit de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  − Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes du d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.

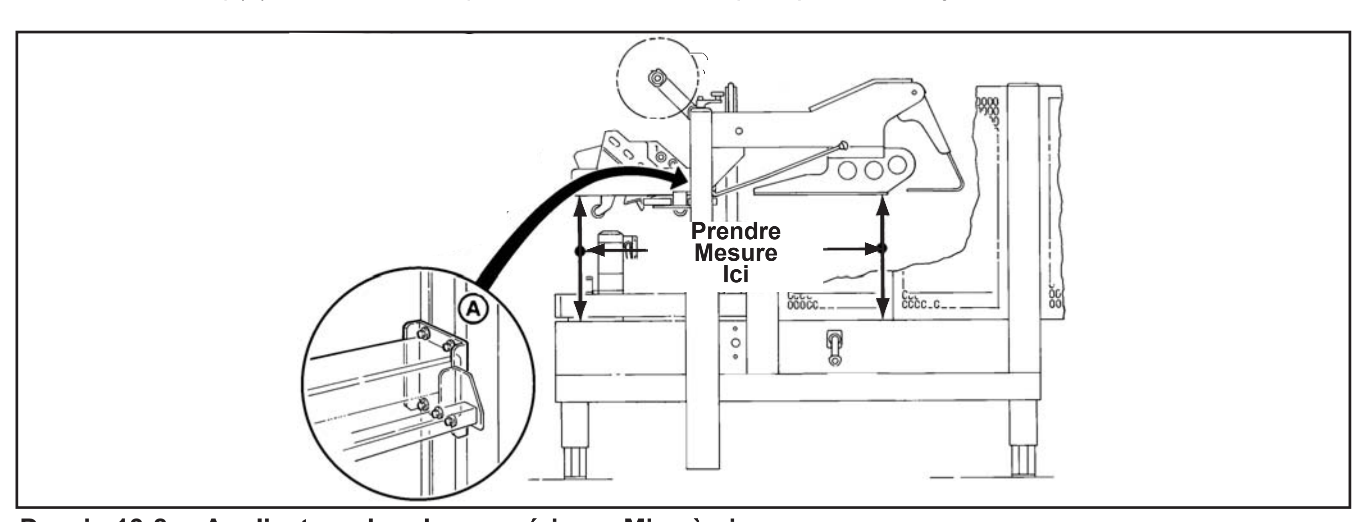
Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Retirer le couvercle boîtier électrique.
3. Appuyez sur la touche rouge bouton "Reset" / tournez le bouton, puis le vert bouton "Démarrer".
4. Remettre le couvercle.
5. Branchez la machine.
6. Machine de presse sur "On" pour reprendre l'affaire d 'étanchéité

Chef de bande supérieure mise à niveau

Si l' chef de bande supérieure n'est pas horizontale, il peut être au niveau en ajustant l'écrou auto-bloquant.

1. Desserrez les cinq (5) boulons de chaque côté de la barre transversale montre **Dessin 13-8A.**
2. Prenez la mesure à partir de fin sortie de l'assemblage tête supérieure et avant de ski pliage rabat lit de la machine, comme indiqué dans **Dessin 13-8.** ensemble supérieur doit être de niveau ± 1,5 mm [± 1 / 16 de pouce].
3. Resserrer cinq (5) boulons de chaque côté de la traverse pour permettre l'ajustement.



Dessin 13-8 – Applicateur de ruban supérieur - Mise à niveau

Changer la longueur de partie de ruban recourbée (de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces])

Les modifications suivantes apportées à la machine à fermer les caisses permettent de scotcher des boîtes d'une hauteur minimale de 95mm [3-3/4 Pouce] hauteur minimale avec des largeurs de boîte plus grande que 195mm [7-3/4 Pouce].

CHÂSSIS DE LA FERMEUSE DE BOÎTES E N CARTON

Soulever l'assemblage supérieur pour faire de l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur.

Applicateurs de Ruban Adhésif



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**

− Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

1. Rouleaux de ruban Enlever la partie supérieure et inférieure l'assemblage.
2. Desserrer, mais ne pas enlever, les deux vis de fixation qui attachent l'applicateur supérieur indiqué. Voir **Dessin 13-9A.** Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer l'espace autour de l'applicateur inférieur et enlever le ruban de l'applicateur.

Attention – les chefs de bande pèse environ 7.2 kg [16 livres]. Utilisez mécanique corporelle lorsque de levage ou de maintien de la tête.

3. Faites monter l'applicateur complètement jusqu'à le retirer de la colleuse de carton **Dessin 13-9B**
4. Référez-vous au Manuel 2, "réglages—Changement de la longueurs des parties de ruban repliées", la mise en place de l'applicateur de ruban.
5. Remontez les applicateurs de ruban dans l'ordre inverse du démontage.

Dessin 13-9 – De Démontage d'Applicateur

13.13 Liste des opérations de Maintenance

Date: **Description de l'opération**

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d’entraînement en PVC
- Poulies en nylon

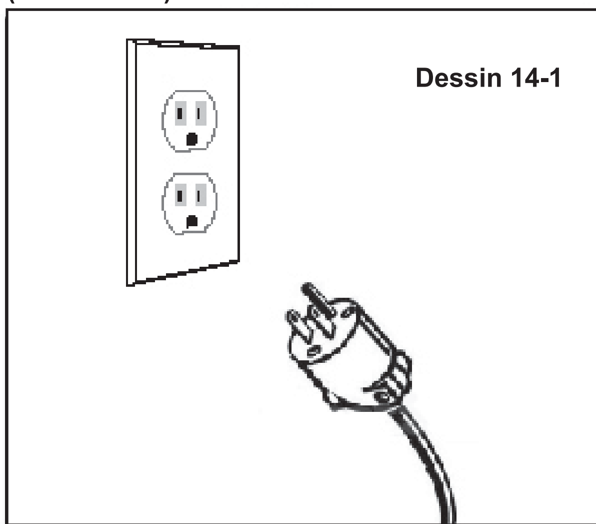
Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

14.2 Procédures d’urgence

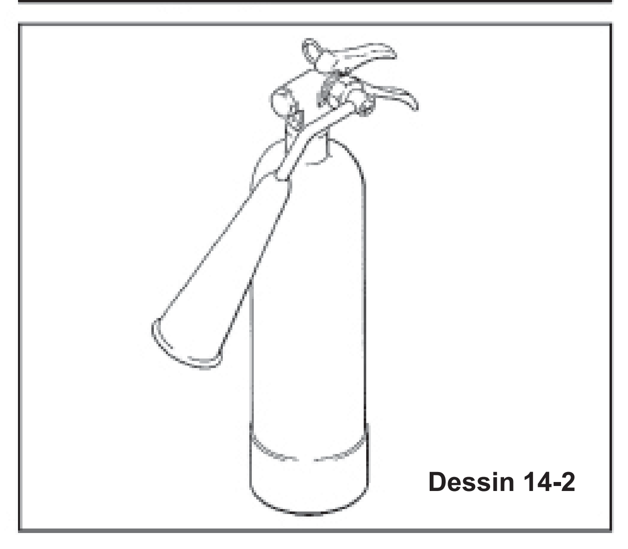
En cas de danger/feu:
Débranchez la fiche du câble d’alimentation du secteur **(Dessin 14-1).**

EN CAS DE FEU

Utilisez un extincteur contenant du CO_2 **(Dessin 14-2).**



Dessin 14-1



Dessin 14-2

15.1 Déclaration de conformité

Voir la section 1.1.

15.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

N/A

15.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d’ARRÊT d’URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE

- Relais thermique
- Garde fixe courroies d’entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban

- ***Important:*** *Installer la protection fil de terre sur l'installation électrique.*

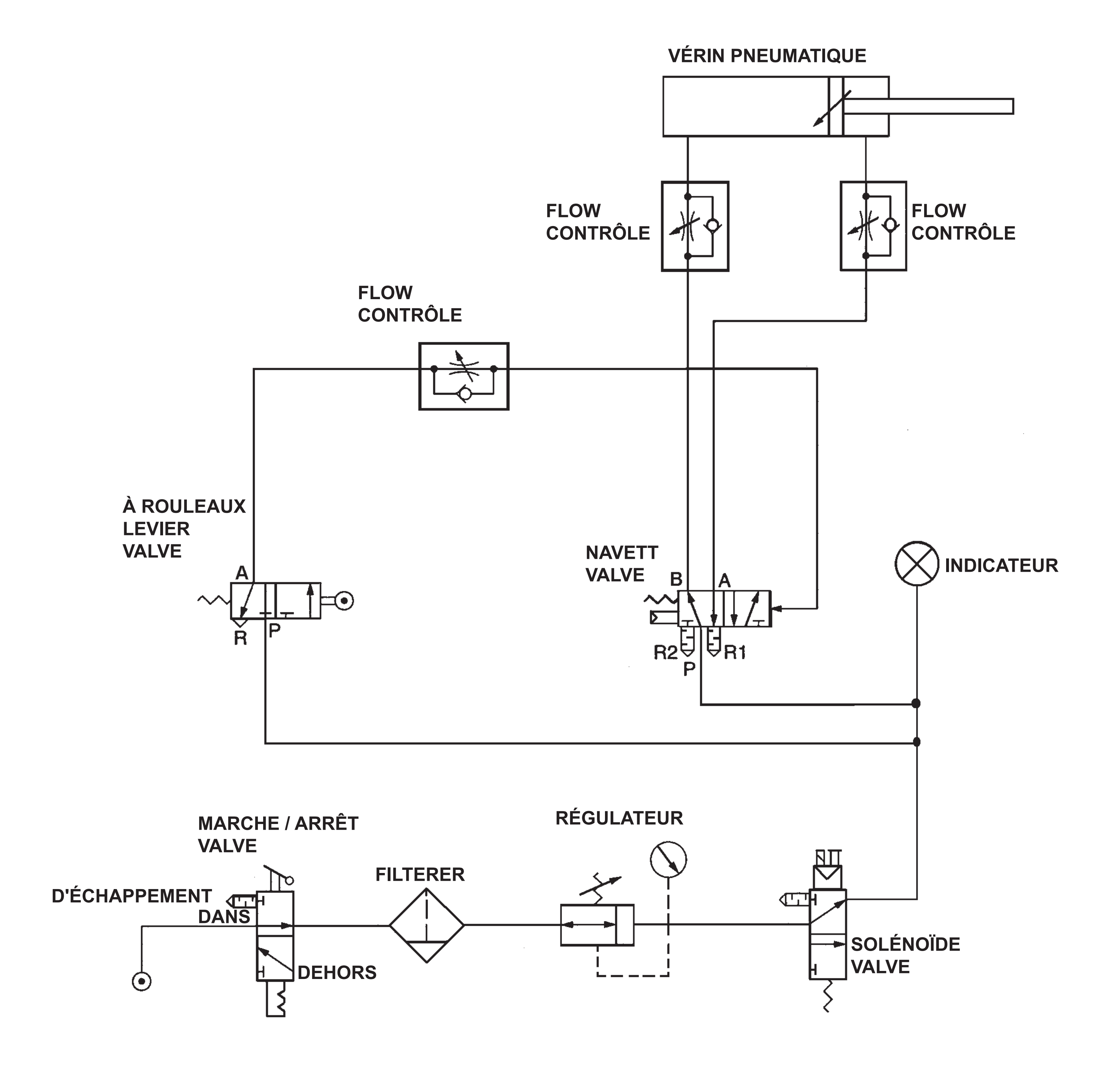
Tous les éléments/composants de sécurité doivent être expliqués et mis en évidence à tous les opérateurs et au personne responsable de pièces de rechange afin de s’assurer que ces éléments sont toujours disponibles stock ou commandées comme une procédure prioritaire.

UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d’ORIGINE

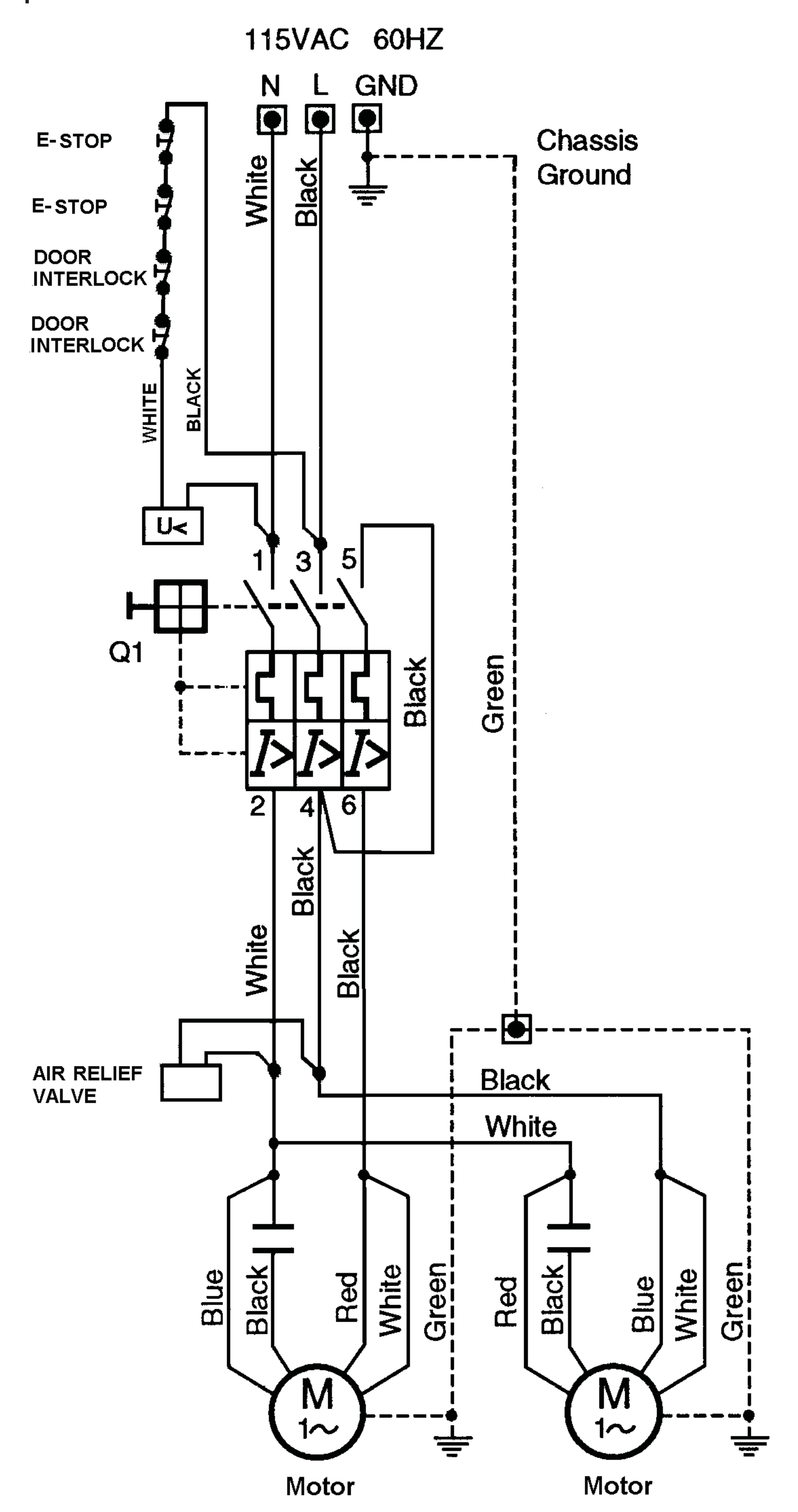
15.4 Copies des rapports des essais, certifications (etc.) Demandées par l’utilisateur

N/A

16.1 Schémas Pneumatique



16.2 Schémas électriques



16.3 Commande des pièces de rechange

Commandez la pièce en citant les informations ci-dessous:
(Référez-vous à la plaque signalétique sur la machine)

- MODEL DE MACHINE
- NUMERO DE SERIE
- DESSIN NO.
- POSITION
- N° DE PIECE 3M (11 CHIFFRES
- DESCRIPTION
- QUANTITE

Important!
La machine est constamment mise à jour et améliorée par nos concepteurs. Le catalogue des pièces de rechange est également périodiquement mis à jour. Il est très important que toutes les commandes de pièces de rechange fassent référence au numéro de série de la machine (localisé sur la plaque signalétique de la machine).

Le fabricant se réserve le droit de modifier la machine à tout moment et sans préavis.

Il est recommandé que les pièces de rechange ci-dessous soient commandées et gardées en réserve.

a80f

Qté.	N° de pièce-3M	Description
2	78-8054-8841-4	Courroie d’entrainement avec goupille

(Voir le Manual 2)

Trousse à outils

Une trousse à outils, numéro de pièce 78-8060-8476-6. Contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d’assemblage métriques de la Fermeuse de carton.
L’outil d’enfilage, numéro de pièce 78-8076-4726-4, contenu dans la trousse ci-dessus est également disponible comme article de remplacement.

Étiquettes

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs. Reportez-vous à la section 3-sécurité.

Fermeuse de carton réglable a80f, Type 11000
Ensembles du bâti

Pour commander les pièces:

1. Référez-vous à la première illustration, aux **ensembles du bâti**, pour les **numéro de Dessin** qui identifient une portion spécifique de la machine.

2. Référez-vous à la **Dessin** ou aux **Dessins** pour déterminer les pièces nécessaires et le numéro de référence des pièces.

3. La liste des pièces qui suit chaque illustration, comprend le **Numéro de Référence**, le **Numéro de Pièce** et la **Description des pièces** de l'illustration.

   Remarque **–** La description complète a été inclue pour les organes d'assemblage standards et des composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standard localement, si vous le souhaitez.

4. Commandez les pièces par le Numéro de la Pièce, la Description et la Quantité nécessaire. Inclure également le modèle/le nom de la machine, le type de machine et le numéro de série situé sur la plaque signalétique.

5. Reportez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**Pièces de rechange et information de service**" pour les informations sur la commande des pièces de rechange.

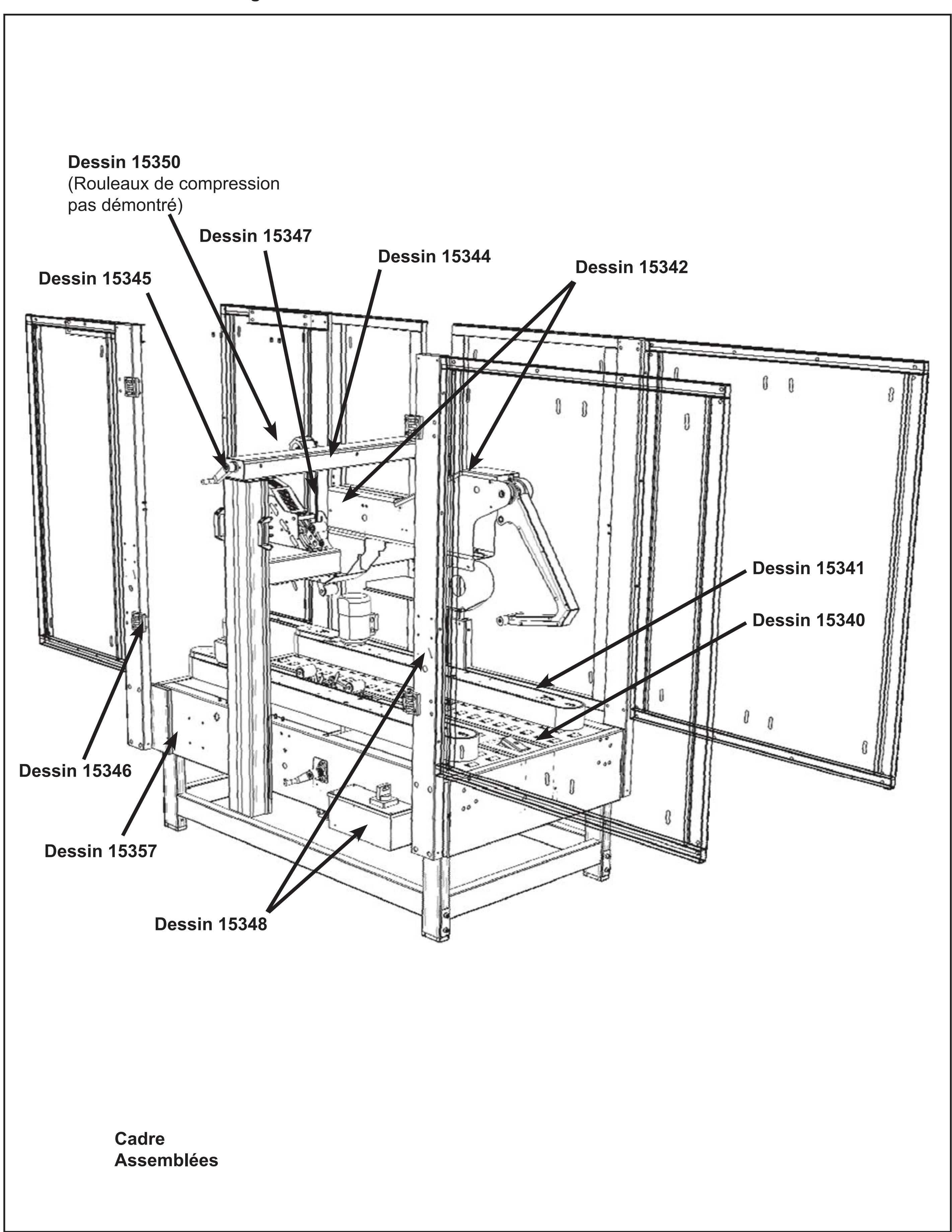
***Important* –** Toutes les pièces énumérées ne sont pas de pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

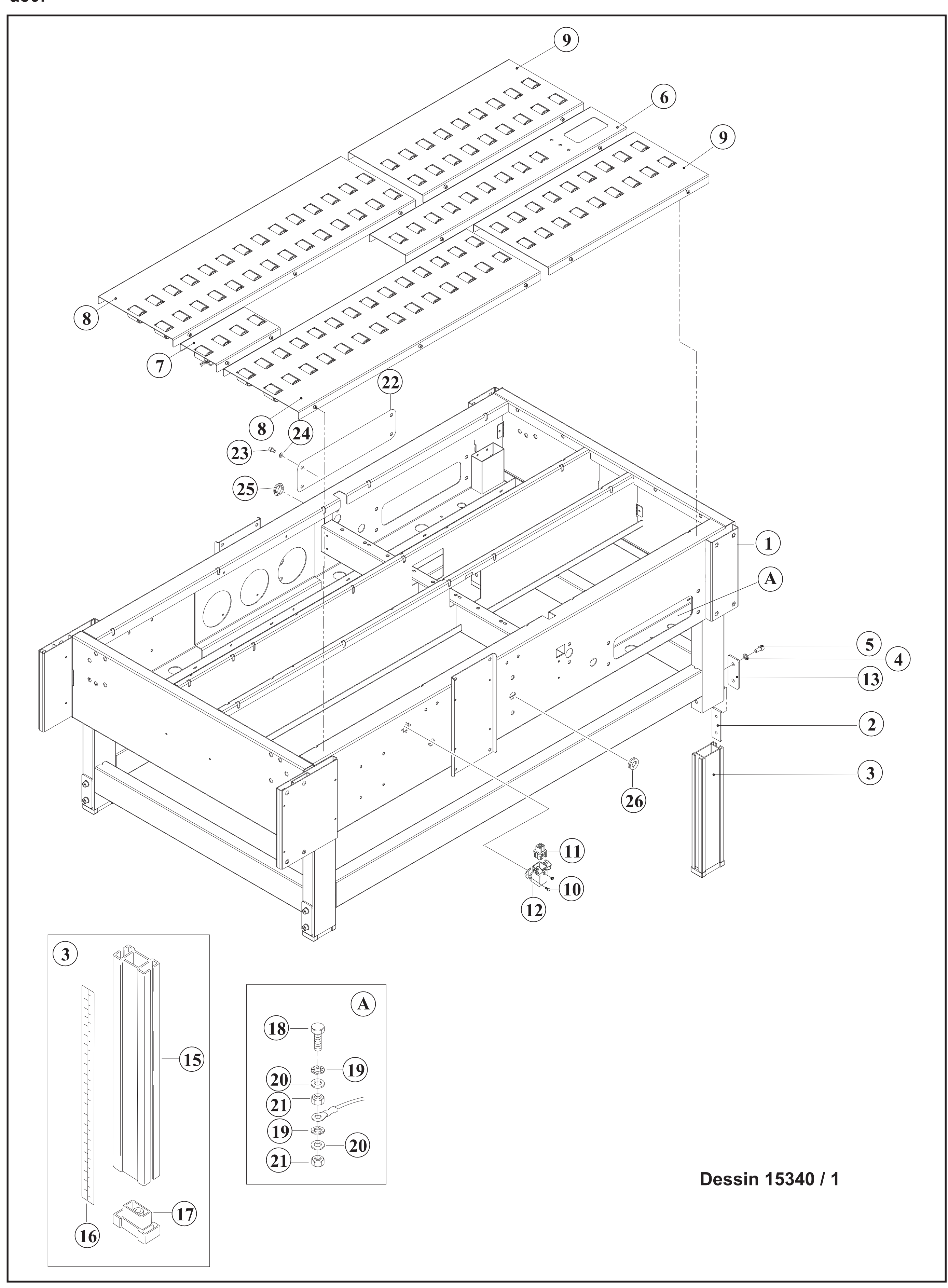
Options et accessoires

Pour plus d'informations sur les options et les accessoires listés ci-dessous, veuillez contacter votre représentant de 3M.

Part Number	Option/Accessory
70-0064-0353-2	Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces
70-0064-0354-0	Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces
78-8060-8476-6	Trousse d'outils et pièces
70-0066-5937-2	a80f-if Powered Infeed Conveyor

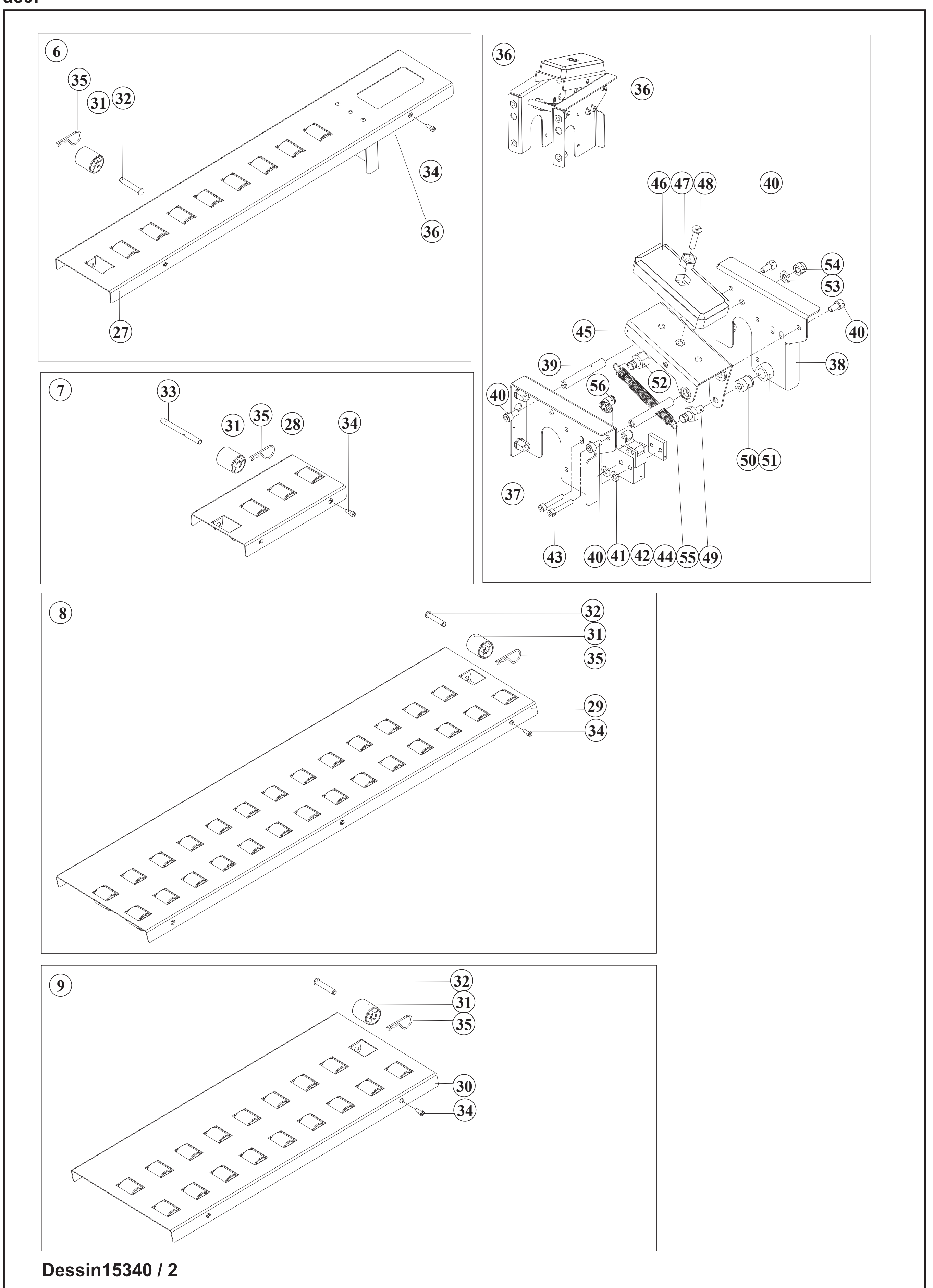
CETTE PAGE EST BLANCHE


Dessin 15350
(Rouleaux de compression
pas démontré)
Dessin 15347
Dessin 15344
Dessin 15342
Dessin 15345
Dessin 15341
Dessin 15340
Dessin 15346
Dessin 15357
Dessin 15348
Cadre
Assemblées


9
6
9
8
7
22
8
24
23
25
1
A
5
4
13
2
3
26
11
10
12
3
15
16
17
A
18
19
20
21
19
20
21
Dessin 15340 / 1

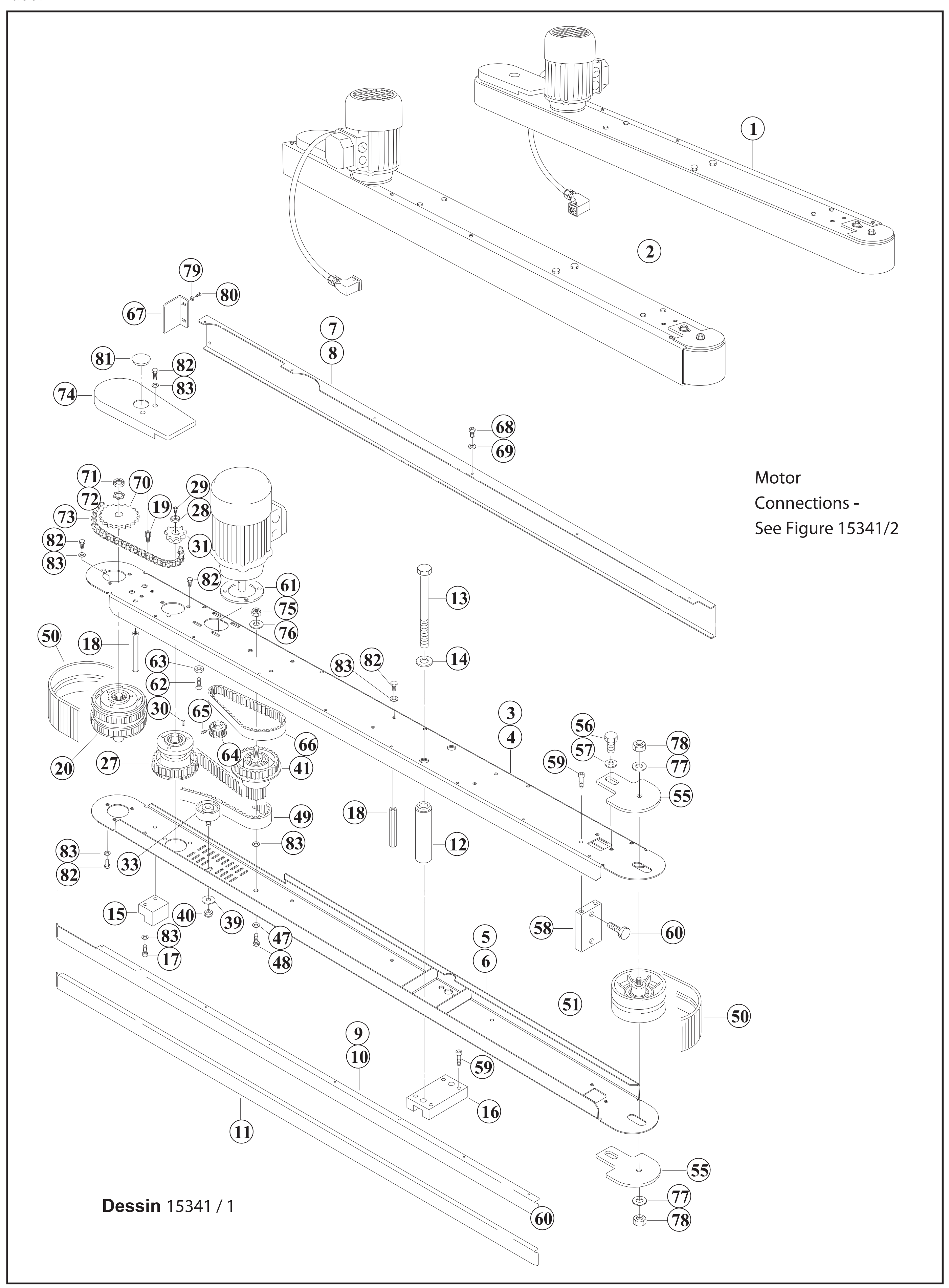
Dessin 15340 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15340-1	78-8137-4048-3	Bed - Conveyor
15340-2	78-8137-0635-1	Clamp - Leg
15340-3	78-8137-0619-5	Leg Assembly
15340-4	78-8017-9318-9	Washer - Plain Metric 8mm
15340-5	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15340-6	78-8137-4049-1	Conveyor - Center
15340-7	78-8137-0846-4	Plate w/Rollers Assembly
15340-8	78-8137-4050-9	Conveyor - Lateral
15340-9	78-8137-4051-7	Conveyor - Short Lateral
15340-10	78-8028-8208-0	Screw - 6P X 9,5
15340-11	78-8060-7873-5	Plug - Female
15340-12	78-8060-7876-8	Cover - Plug Lateral
15340-13	78-8129-6100-7	Bracket
15340-15	78-8137-0640-1	Leg Inner
15340-16	78-8137-4053-3	Label - Leg
15340-17	78-8137-0641-9	Pad - Foot
15340-18	78-8060-8488-1	Screw - Hex.Hd. M5 X 20
15340-19	78-8046-8217-3	Washer - Special
15340-20	78-8005-5741-1	Washer - Flat M5
15340-21	78-8010-7417-6	Nut - Metric, Hex Stl. M5
15340-22	78-8137-4054-1	Cover
15340-23	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd. M6 X 16
15340-24	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6


6
35
31
32
34
36
27
7
33
31
35
28
34
36
36
46
47
48
40
54
53
45
40
39
38
56
52
40
37
50
51
43
40
41
42
44
55
49
8
32
31
35
29
34
9
32
31
35
30
34
Dessin15340 / 2

Dessin 15340 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
15340-25	78-8076-4536-7	Cap /45 X 1.5
15340-26	78-8060-7758-8	Grommet DG 13,5
15340-27	78-8137-4055-8	Conveyor - Central, Infeed
15340-28	78-8137-0852-2	Central Conveyor
15340-29	78-8137-4056-6	Conveyor - Lateral Exit
15340-30	78-8137-4057-4	Conveyor - Short, Lateral Infeed
15340-31	78-8060-7693-7	Roller 32 X 38
15340-32	78-8076-5384-1	Shaft - Roller
15340-33	78-8137-0853-0	Plate w/Rollers Assembly
15340-34	26-1003-7949-9	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12
15340-35	78-8137-0735-9	Pin / 1,8
15340-36	78-8137-4058-2	Cam
15340-37	78-8137-0770-6	Valve Support L/H
15340-38	78-8137-0757-3	Valve Support R/H
15340-39	78-8137-0753-2	Hinge
15340-40	26-1003-7948-1	Screw, Soc.Hd Hex Soc.M5 X 10
15340-41	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15340-42	26-1005-6358-9	3 Way - 2 Position Valve
15340-43	26-1003-7946-5	Screw - Soc.HD. M4 X 25
15340-44	78-8059-5607-1	Plate - Threaded
15340-45	78-8137-0693-0	Cam
15340-46	78-8137-0825-8	Red Pad - Foot
15340-47	78-8137-0754-0	Holder - Hex. Wrench
15340-48	78-8091-0537-8	Screw - Allen, M5 X 25
15340-49	78-8137-0767-2	Holder - Spring
15340-50	78-8137-0755-7	Hose Connector
15340-51	78-8070-1269-1	Bumper
15340-52	78-8137-0758-1	Holder - Spring
15340-53	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15340-54	78-8091-0418-1	Nut - Self Locking, M6
15340-55	78-8137-0759-9	Spring
15340-56	78-8057-5732-1	Fitting - Elbow



Dessin 15341 / 1

Dessin 15341 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15341-1	78-8137-4059-0	Drive Assy - R/H
15341-2	78-8137-4060-8	Drive Assy - L/H
15341-3	78-8137-4061-6	Guide - Upper, R/H
15341-4	78-8137-4062-4	Guide - Upper, L/H
15341-5	78-8137-4063-2	Guide - Lower, R/H
15341-6	78-8137-4064-0	Guide - Lower, L/H
15341-7	78-8137-4065-7	Cover - Drive, R/H
15341-8	78-8137-4066-5	Cover - Drive, L/H
15341-9	78-8137-3791-9	Upper Plate, R/H
15341-10	78-8137-3794-3	Upper Plate, L/H
15341-11	78-8137-3792-7	Lower Plate
15341-12	78-8137-3798-4	Spacer - Drive
15341-13	78-8137-3799-2	Screw - Metric, M10 X 110, Hex Hd.
15341-14	78-8137-3800-8	Washer / 10,5 / 26 X 4
15341-15	78-8137-3797-6	Slide - Drive
15341-16	78-8137-4067-3	Fixing Block
15341-17	26-1003-7960-6	Screw, Soc. Hd M6 X 30
15341-18	78-8054-8910-7	Spacer - Hex
15341-19	78-8054-8891-9	Screw Special
15341-20	78-8137-3776-0	Drive Pulley Assy
15341-21	78-8137-3777-8	Pulley Assy - Drive
15341-22	78-8052-6713-1	Ring - Polyurethane
15341-23	78-8060-7648-1	Flange Assy - Ball Bearing 6002- 2RS
15341-24	78-8046-8135-7	Key - 5 X 5 12mm
15341-25	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd. Soc.M5 X 12
15341-26	78-8054-8877-8	Washer, 5,5/20 X 4
15341-27	78-8137-3778-6	Pulley - Keyed
15341-28	78-8054-8877-8	Washer, 5,5 / 20 X 4
15341-29	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc.M5 X 12
15341-30	78-8028-8244-5	Key - 4 X 4 X 10mm
15341-31	78-8060-8019-4	Sprocket - 3/8" 28 Teeth
15341-32	78-8137-3780-2	Pulley - PD30 L075F
15341-33	78-8060-8006-1	Jockey Pulley Assy
15341-34	78-8060-8009-5	Jockey Pulley
15341-35	78-8060-8007-9	Pi - Jockey Pulley
15341-36	78-8060-8008-7	Bearing 6004-2RS
15341-37	78-8017-9061-5	Snap Ring - for 20mm Shaft
15341-38	78-8060-8010-3	Snap Ring - 42mm Shaft
15341-39	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15341-40	26-1004-5507-5	Washer M8
15341-41	78-8060-8011-1	Wrap Pulley Assy
15341-42	78-8076-5106-8	Pulley Assy - Idler
15341-43	78-8023-2410-9	Bearing - 6000-2RS O.D. 26mm
15341-44	78-8023-2544-5	Bearing - 6203-2RS / 17 - 40 - 12
15341-45	78-8054-8887-7	Shaft - Pulley Wrap

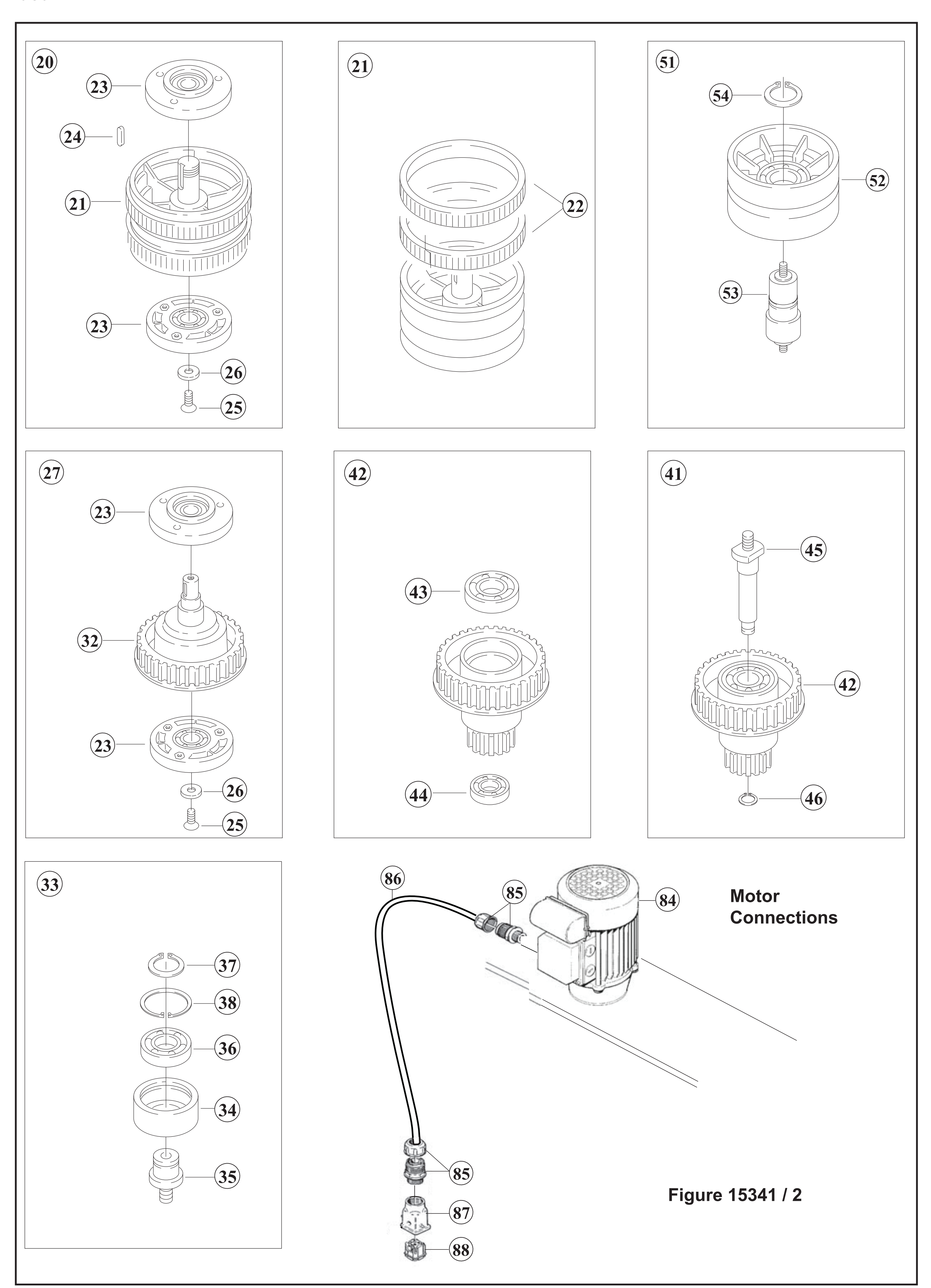
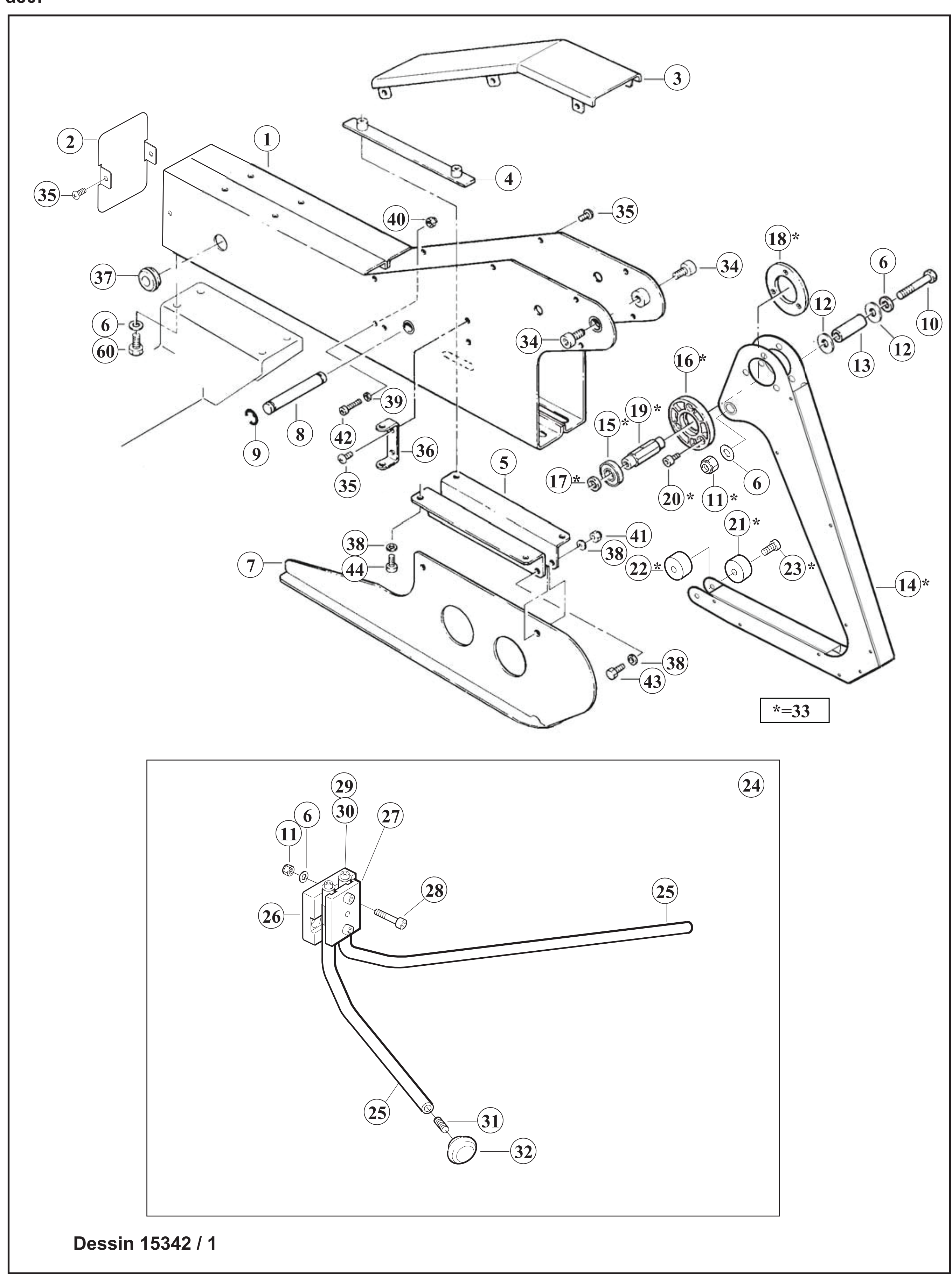


Figure 15341 / 2

Dessin 15341 / 2

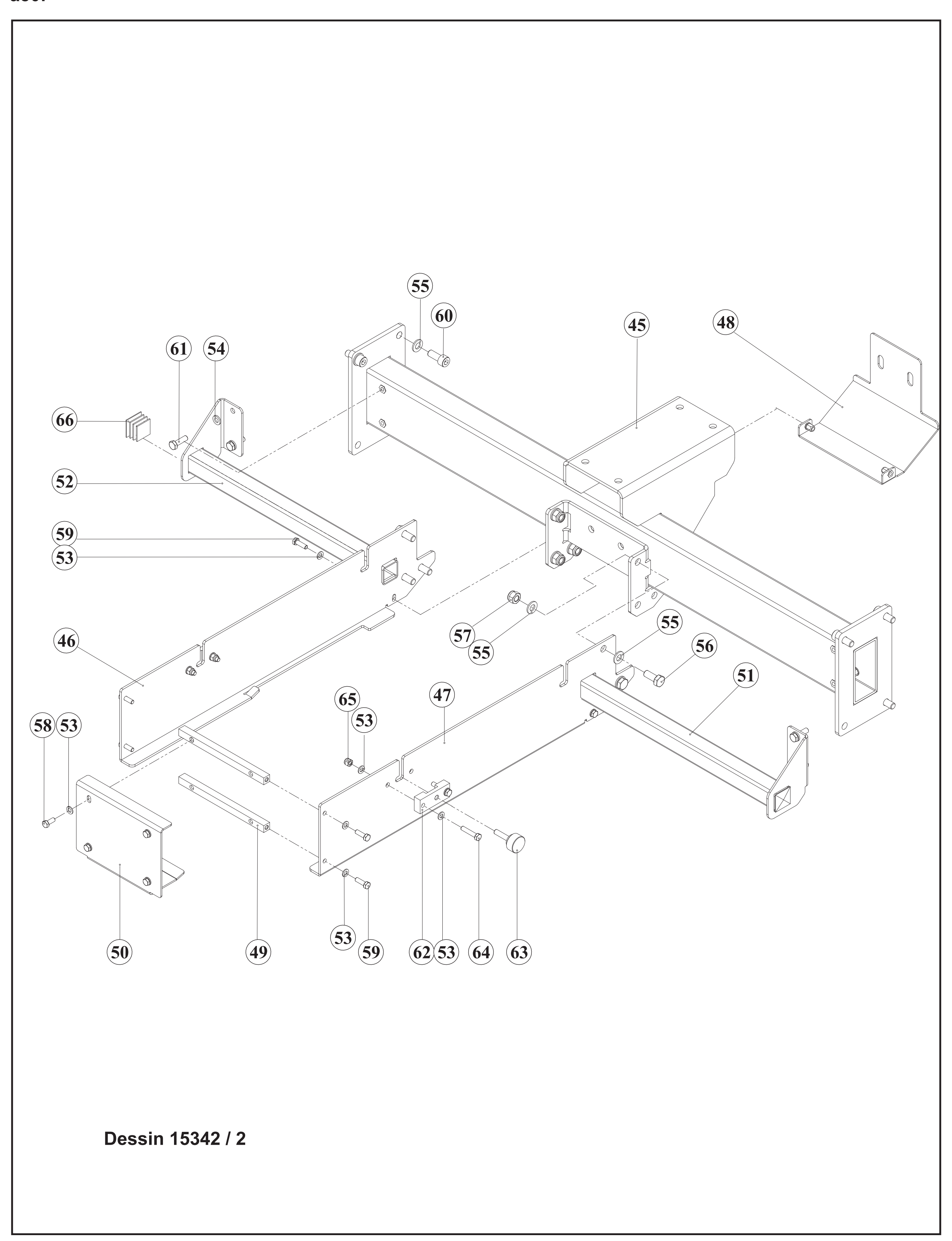
Ref. No.	3M Part No.	Description
15341-46	78-8016-5855-6	E - Ring 10mm
15341-47	78-8032-0375-7	Screw Metric M6 X 16 Hex. Hd.
15341-48	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15341-49	78-8137-3781-0	Belt - Timing 250 L 075
15341-50	78-8054-8841-4	Drive Belt 12AF
15341-51	78-8060-8014-5	Idler Roller Assy
15341-52	78-8052-6710-7	Roller - Idler
15341-53	78-8054-8913-1	Shaft - Roller
15341-54	12-7997-0272-0	E-Ring, M-25
15341-55	78-8137-3782-8	Plate - Belt Adjustment
15341-56	26-1002-4189-7	Screw - Hex. Hd. M10 X 20
15341-57	26-1004-5510-9	Washer- Plain, M10
15341-58	78-8137-3783-6	Block - Drive
15341-59	78-8010-7210-5	Screw - Soc. HD. Hex. Soc. M6 X 20
15341-60	78-8114-4855-0	Screw - Special
15341-61	78-8094-6050-0	Spacer - Motor
15341-62	26-1005-4757-4	Screw - Flat HD, Soc. Dr. M5 X 20
15341-63	78-8060-8073-1	Washer- Motor
15341-64	78-8054-8885-1	Pulley - Timing14 Teeth 60HZ Motor
15341-65	26-1003-8816-9	Screw, Set M5 X 6
15341-66	78-8060-8140-8	Timing Belt 160 X L050
15341-67	78-8137-3786-9	Cover - Drive, Rear
15341-68	26-1002-4955-1	Screw - Self Tap 8P X 13
15341-69	78-8005-5740-3	Washer Plain-Metric 4mm Nick.
15341-70	78-8060-8019-4	Sprocket - 3/8" 28 Teeth
15341-71	78-8057-5835-2	Centering Washer
15341-72	78-8057-5834-5	TAB Washer
15341-73	78-8137-4068-1	Chain P3/8" - L=51
15341-74	78-8076-5112-6	Cover - Chain
15341-75	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick.Pl.
15341-76	26-1004-5507-5	Washer M8
15341-77	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15341-78	26-1003-6904-5	Nut - Hex, M8
15341-79	78-8005-5741-1	Washer- Flat, M5
15341-80	26-1003-5820-4	Screw - Hex Hd. M5 X 12
15341-81	78-8137-3793-5	Plastic Cap DP-1375
15341-82	78-8010-7169-3	Screw - Metric, M6 X 12, Hex Hd.
15341-83	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
Motor Connections:		
15341-85	78-8094-6473-4	Motor - 100/115V, 50/60HZ, 1-Phase
15341-86	78-8076-4532-6	Cord Grip
15341-87	78-8137-5955-8	Cable - Flex
15341-88	78-8060-7877-6	Plug Housing - Vertical
15341-89	78-8060-7875-0	Plug - Male



Dessin 15342 / 1

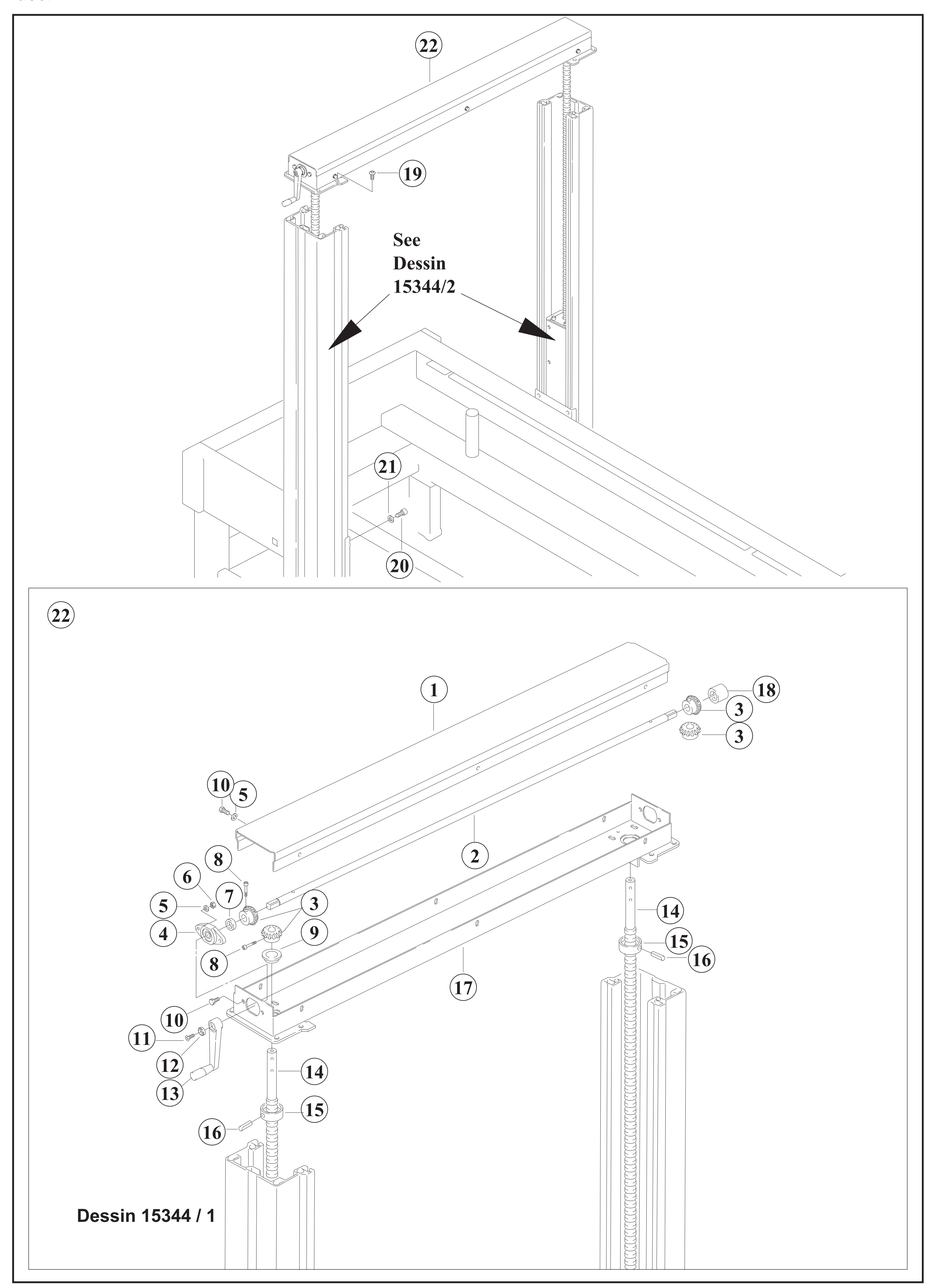
Dessin 15342 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15342-1	78-8137-4073-1	Support - Flap Folder
15342-2	78-8137-4074-9	Cover - Rear
15342-3	78-8137-4075-6	Cover - Flap Folder
15342-4	78-8076-4833-8	Strap
15342-5	78-8137-4076-4	Plate- Box Guide
15342-6	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15342-7	78-8114-4629-9	Flap Folder - Front
15342-8	78-8076-4831-2	Pin - Air Cylinder
15342-9	78-8056-3965-1	Ring - 8 DIN 6799
15342-10	26-1002-5949-3	Screw - Hex. Hd. M8 x 60
15342-11	78-8017-9313-0	Nut - Self Locking M8 Nick. Pl.
15342-12	78-8017-9059-9	Washer - Flat for M12 Screw
15342-13	78-8114-4696-0	Spacer- Cylinder.
15342-14	78-8137-4077-2	Flap Folder
15342-15	26-1000-4350-9	Radial Ball Bearing - 6002-2RS, O.D. 32
15342-16	78-8114-4709-9	Support - Bearing
15342-17	78-8114-4712-3	Spacer- Bearing
15342-18	78-8114-4710-7	Washer - Support
15342-19	78-8114-4711-5	Shaft - Support, Hex.
15342-20	78-8010-7209-7	Screw, Soc. Hd. M6 X 12
15342-21	78-8137-4078-0	Bushing, Side
15342-22	78-8137-4079-8	Bushing, Middle
15342-23	26-1003-7960-6	Screw, Soc.Hd M6 X 30
15342-24	78-8114-4627-3	Side Flap Folder Assy
15342-25	78-8100-1079-9	Side Flap Folder
15342-26	78-8100-1077-3	Block
15342-27	78-8100-1080-7	Plate- Side Flap Folder
15342-28	78-8070-1519-9	Screw - Soc. Hd. Hex. Hd. M8 X 70
15342-29	78-8010-7209-7	Screw - Soc. Hd.M6 X 12
15342-30	78-8042-2919-9	Washer - Triple, M6
15342-31	78-8060-7863-6	Grain M6 X 20
15342-32	78-8076-4546-6	Knob
15342-33	78-8137-4080-6	Flap Folder, Rear
15342-34	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr, M8 X 20
15342-35	78-8017-9066-4	Screw - Metric, M5 X 12
15342-36	78-8091-0740-8	Holder - Hex. Wrench
15342-37	78-8060-7785-1	Grommet DG 16
15342-38	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15342-39	78-8005-5740-3	Washer Plain - Metric 4mm Nick.
15342-40	26-1003-6914-4	Nut, Plastic Insert M4
15342-41	26-1003-6916-9	Nut Locking Plastic Insert M6
15342-42	26-1003-7947-3	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M4 X 35
15342-43	78-8032-0375-7	Screw Metric M6 X 16 Hex. Hd.
15342-44	78-8010-7210-5	Screw - Soc. Hd. Hex. Soc. M6 X 20


55
60
45
48
61
54
66
52
59
53
46
57
55
55
56
51
47
65
53
58
53
50
49
53
59
62
53
64
63
Dessin 15342 / 2

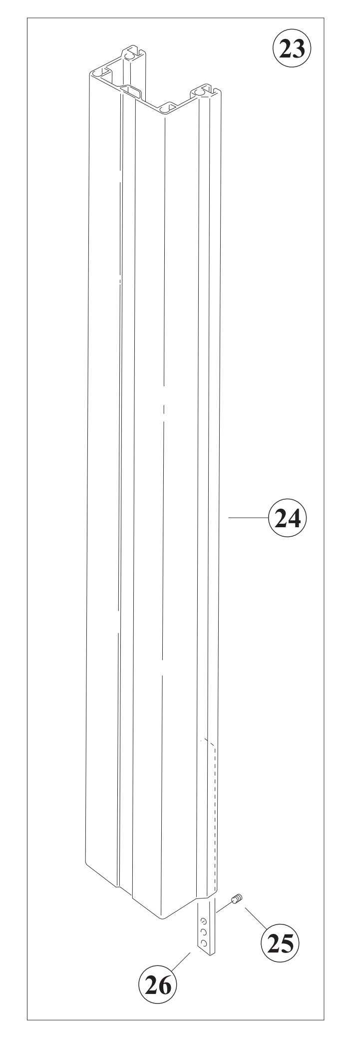
Dessin 15342 / 2

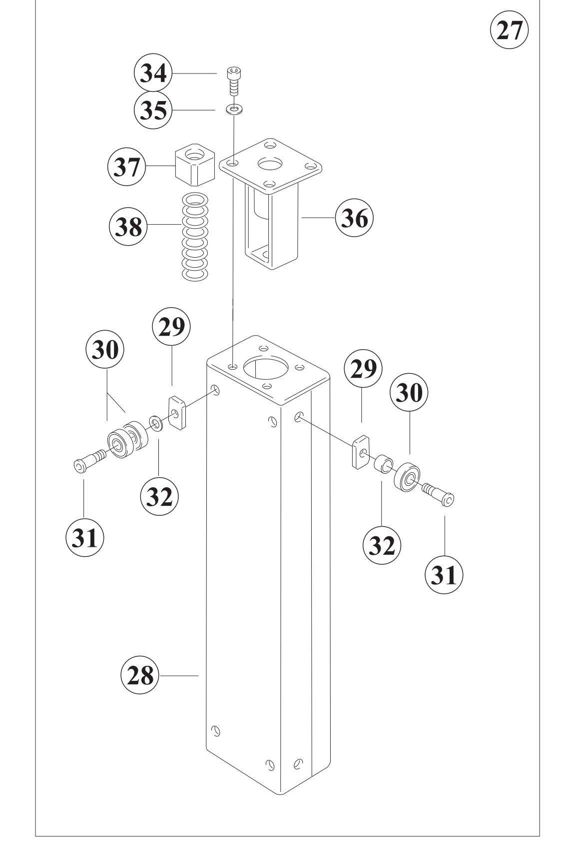
Ref. No.	3M Part No.	Description
15342-45	78-8137-5921-0	Cross Bar, Flap Folder
15342-46	78-8137-5922-8	Frame - Upper Head, R/H
15342-47	78-8137-5923-6	Frame - Upper Head, L/H
15342-48	78-8137-5925-1	Upper Plate
15342-49	78-8137-5926-9	Spacer
15342-50	78-8137-5927-7	Cover - Upper Frame
15342-51	78-8137-5928-5	Support - L/H Roller
15342-52	78-8137-5929-3	Support - R/H Roller
15342-53	78-8005-5741-1	Washer - Flat M5
15342-54	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15342-55	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15342-56	26-1003-5842-8	Screw Hex. Hd. M8 X 20
15342-57	78-8017-9313-0	Nut Self Locking M8 Nick. Pl.
15342-58	26-1003-5820-4	Screw - Hex Hd. M5 X 12
15342-59	26-1002-5820-6	Screw - Hex Hd. M5 X 16
15342-60	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr, M8 X 20
15342-61	78-8010-7193-3	Screw - Metric, M6 X 20, Hex. Hd.
15342-62	78-8137-5930-1	Fixing Block
15342-63	78-8137-5931-9	Knob
15342-64	78-8018-7616-6	Screw - Metric, M5 X 25, Hex Hd.
15342-65	26-1005-6859-6	Nut - Self-Locking M5
15342-66	78-8052-6652-1	Cap - End

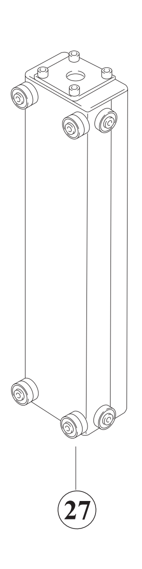

22
19
See
Dessin
15344/2
21
20
22
1
18
3
3
10
5
2
8
6
7
3
5
4
9
8
14
15
16
17
10
11
12
14
13
15
16
Dessin 15344 / 1

Dessin 15344 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15344-1	78-8137-5904-6	Cover - Crossbar
15344-2	78-8137-5907-9	Shaft
15344-3	78-8137-5905-3	Sprocket
15344-4	78-8129-6304-5	Support w/Bearing
15344-5	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15344-6	78-8010-7418-4	Nut - Metric, Hex, Stl., M6
15344-7	78-8129-6308-6	Spacer - Sprocket
15344-8	26-1003-7946-5	Screw - Soc.Hd. M4 X 25
15344-9	78-8060-8125-9	Bushing
15344-10	78-8032-0375-7	Screw Metric M6 X 16 Hex.Hd.
15344-11	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12
15344-12	78-8060-8073-1	Washer - Motor
15344-13	78-8129-6118-9	Handle
15344-14	78-8137-5906-1	Screw - Leading
15344-15	78-8129-6143-7	Bushing
15344-16	78-8054-8586-5	Pin
15344-17	78-8137-5902-0	Crossbar - Upper
15344-18	78-8070-1506-6	Cover - Screw
15344-19	78-8076-4503-7	Screw - M6 X 12
15344-20	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Dr, M8 X 20
15344-21	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15344-22	78-8137-5903-8	Crossbar - Upper



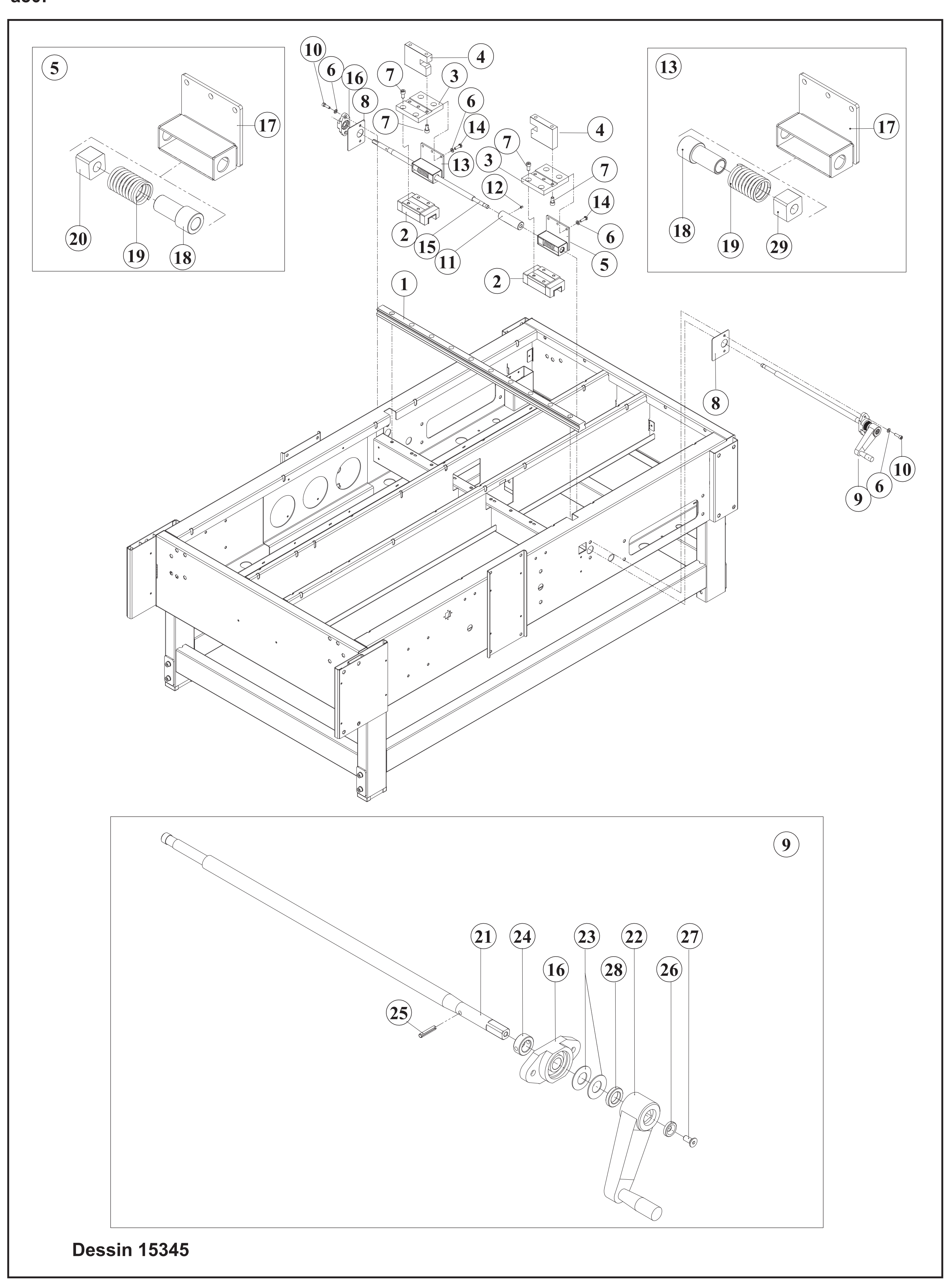




Dessin 15344 / 2

Dessin 15344 / 2

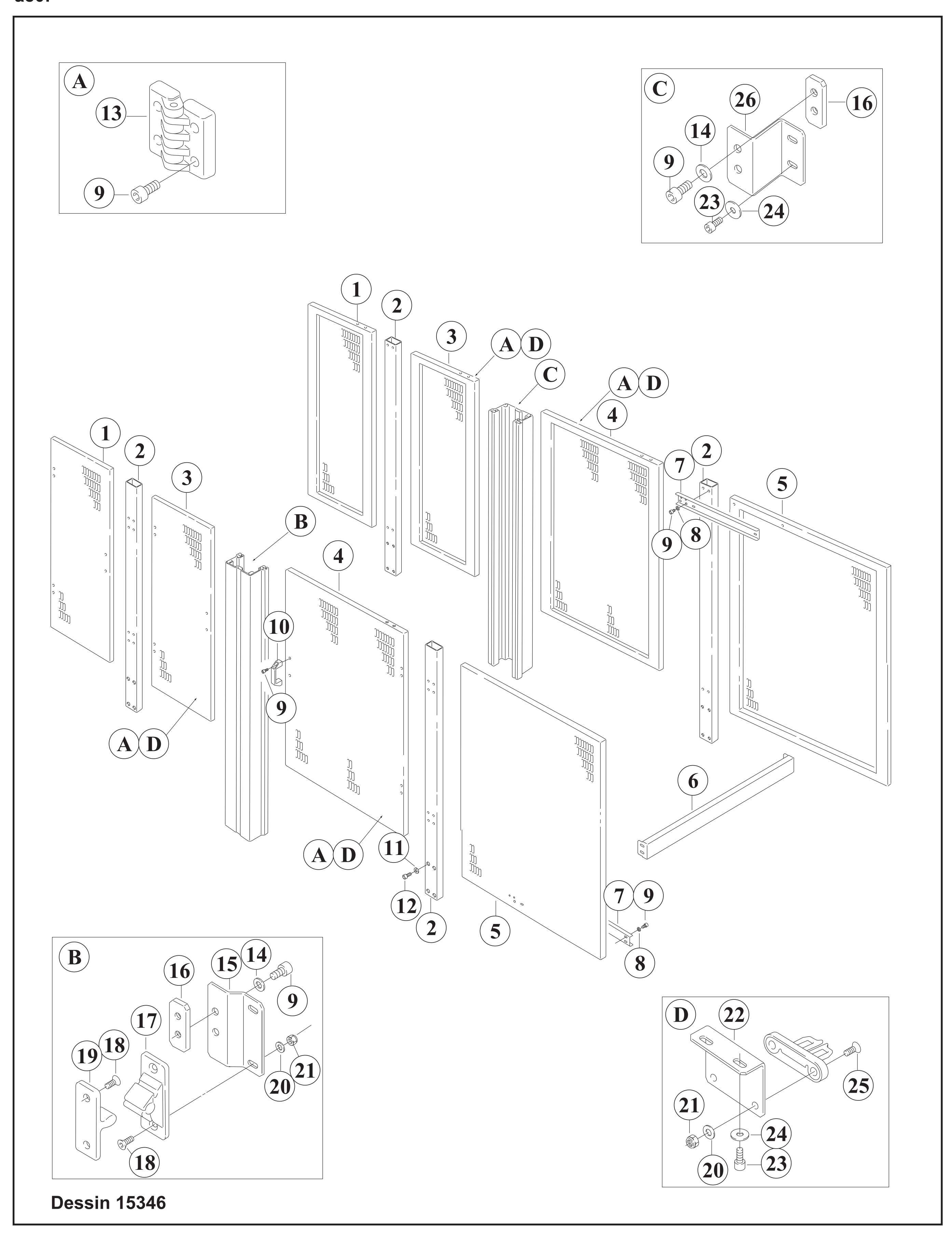
Ref. No.	3M Part No.	Description
15344-23	78-8137-5944-2	Fixing Plate - Column
15344-24	78-8137-5945-9	Fixed Column
15344-25	78-8060-7889-1	Set Screw M8 X 10
15344-26	78-8137-0895-1	Plate - Column
15344-27	78-8137-5946-7	Column - Inner, Assy
15344-28	78-8137-5947-5	Column - Inner
15344-29	78-8129-6311-0	Plate
15344-30	78-8129-6147-8	Bearing - Ball
15344-31	78-8129-6312-8	Screw - Bearing
15344-32	78-8129-6314-4	Washer - Special, 18/7
15344-33	78-8129-6313-6	Washer - Special
15344-34	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15344-35	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15344-36	78-8137-5948-3	Support - Nut
15344-37	78-8129-6125-4	Nut
15344-38	78-8129-6317-7	Spring - Column



Dessin 15345

Dessin 15345

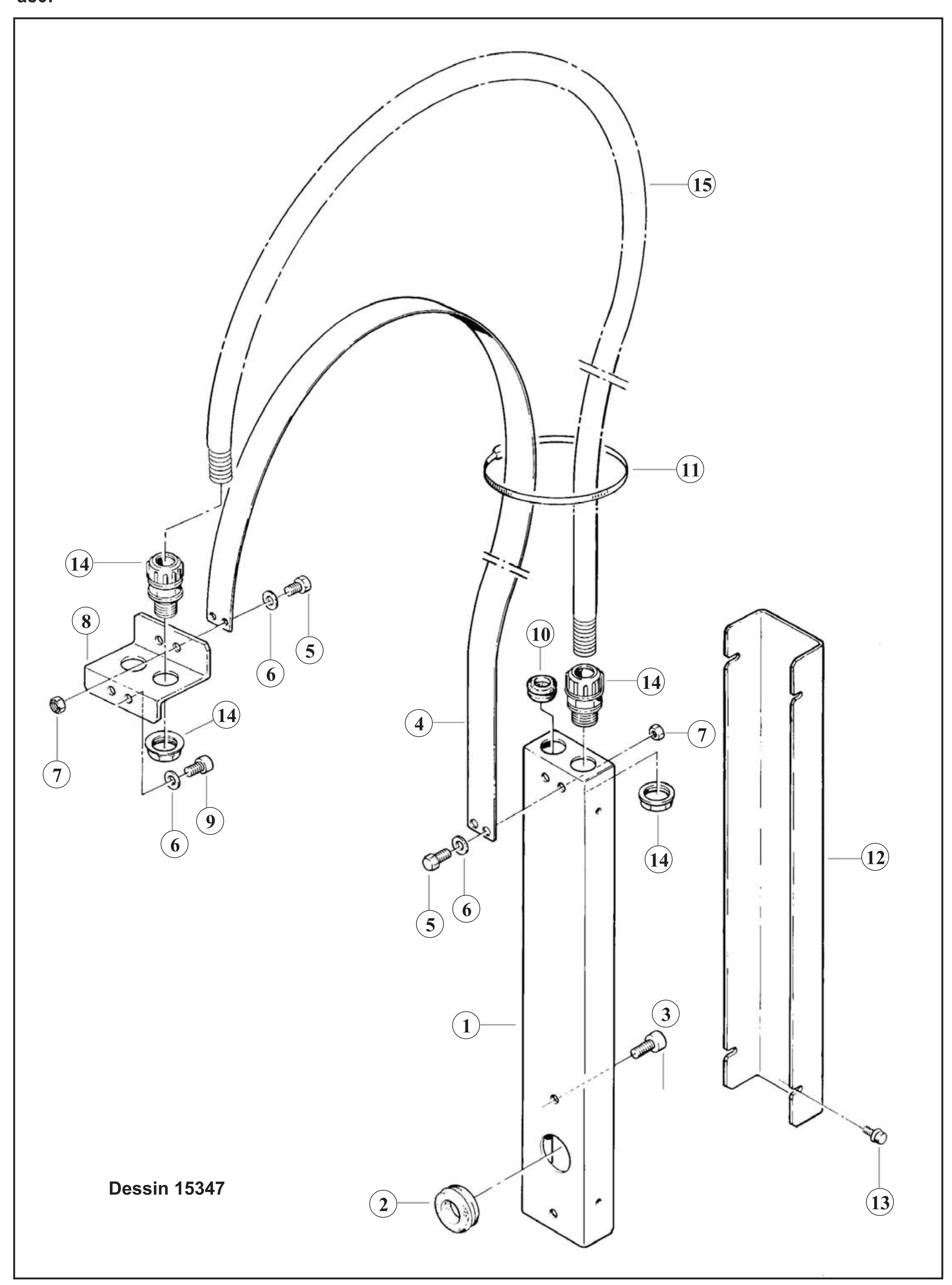
Ref. No.	3M Part No.	Description
15345-1	78-8137-5908-7	Guide MRR-30-816-N
15345-2	78-8137-5909-5	Slider
15345-3	78-8137-5910-3	Support Plate - Lower
15345-4	78-8137-5911-1	Support Plate - Upright
15345-5	78-8137-5912-9	Support L/H Assy - Nut
15345-6	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15345-7	26-1003-7963-0	Screw - Soc. Hd. M8 X 16
15345-8	78-8137-5913-7	Protection Plate - Guide
15345-9	78-8137-5914-5	Adjustment Screw Assy.
15345-10	78-8010-7210-5	Screw - Soc. Hd. Hex. Soc. M6 X 20
15345-11	78-8137-5915-2	Coupling - Screw
15345-12	78-8119-8994-2	Set Screw M5 x 8
15345-13	78-8137-5916-0	Support R/H Assy - Nut
15345-14	78-8010-7193-3	Screw - Metric, M6 X 20, Hex. Hd.
15345-15	78-8137-5917-8	Screw, Centering R/H
15345-16	78-8129-6304-5	Support w/Bearing
15345-17	78-8137-5918-6	Nut Support Assy
15345-18	78-8137-0919-9	Bushing
15345-19	78-8137-5919-4	Spring / 36
15345-20	78-8129-6126-2	Nut
15345-21	78-8137-5920-2	Screw, Centering L/H
15345-22	78-8129-6118-9	Handle
15345-23	78-8060-7984-0	Washer, Belleville
15345-24	78-8129-6113-0	Bushing
15345-25	78-8137-0922-3	Pin, Spring 4 x 20
15345-26	78-8060-8073-1	Washer - Motor
15345-27	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc.M5 X 12
15345-28	78-8119-8844-9	Spacer
15345-29	78-8129-6125-4	Nut



Dessin 15346

Dessin 15346

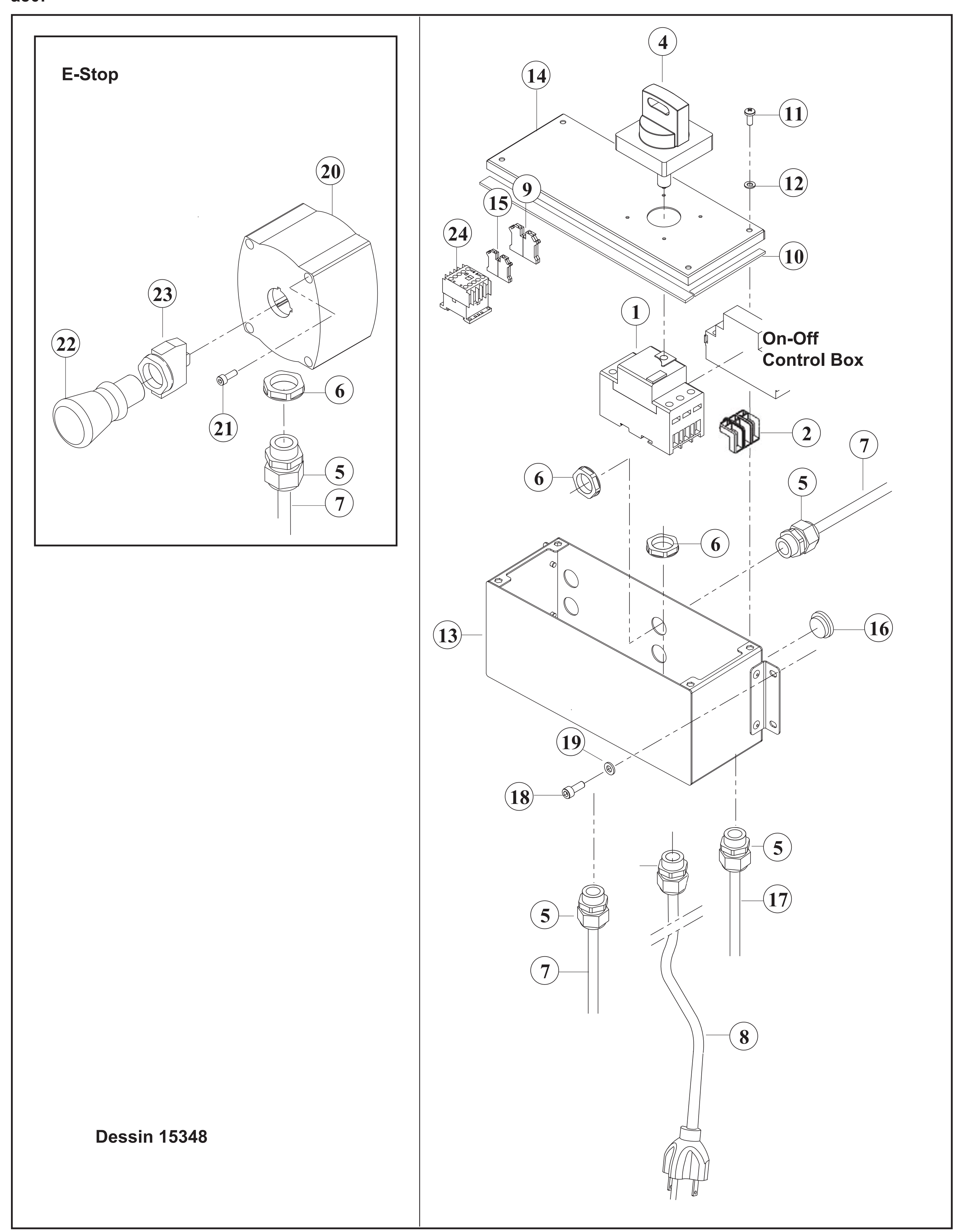
Ref. No.	3M Part No.	Description
15346-1	78-8137-5932-7	Exit Panel
15346-2	78-8137-5934-3	Jamb
15346-3	78-8137-5935-0	Door L=510 - Safety Guard
15346-4	78-8137-5936-8	Door L=740 - Safety Guard
15346-5	78-8137-5937-6	Fixed Panel - Entry
15346-6	78-8137-5938-4	Crossbar - Safety Guard
15346-7	78-8137-5939-2	Panel Mounting Bracket
15346-8	78-8042-2919-9	Washer- Triple, M6
15346-9	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd. M6 X 16
15346-10	78-8060-7807-3	Handle
15346-11	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15346-12	26-1003-7964-8	Screw Soc. Hd. Hex Soc. Hd., M8 X 20
15346-13	78-8129-6293-0	Hinge
15346-14	78-8137-5940-0	Washer
15346-15	78-8137-5941-8	Plate
15346-16	78-8129-6290-6	Plate
15346-17	78-8076-4932-8	Lock - Wing
15346-18	26-0001-5862-1	Screw, Flat Hd Soc. M5 X 12
15346-19	78-8076-4931-0	Drawbar - Lock
15346-20	78-8005-5741-1	Washer- Flat, M5
15346-21	26-1005-6859-6	Nut - Self-Locking M5
15346-22	78-8137-5942-6	Bracket Switch
15346-23	26-1003-7949-9	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12
15346-24	26-1005-5316-8	Washer
15346-25	78-8129-6293-0	Screw, Flat Hd. Hex Dr. M5 X 16
15346-26	78-8137-5943-4	Mounting Bracket Door



15
11
14
8
6
5
10
14
4
7
14
7
9
6
14
6
5
12
3
1
2
13
Dessin 15347

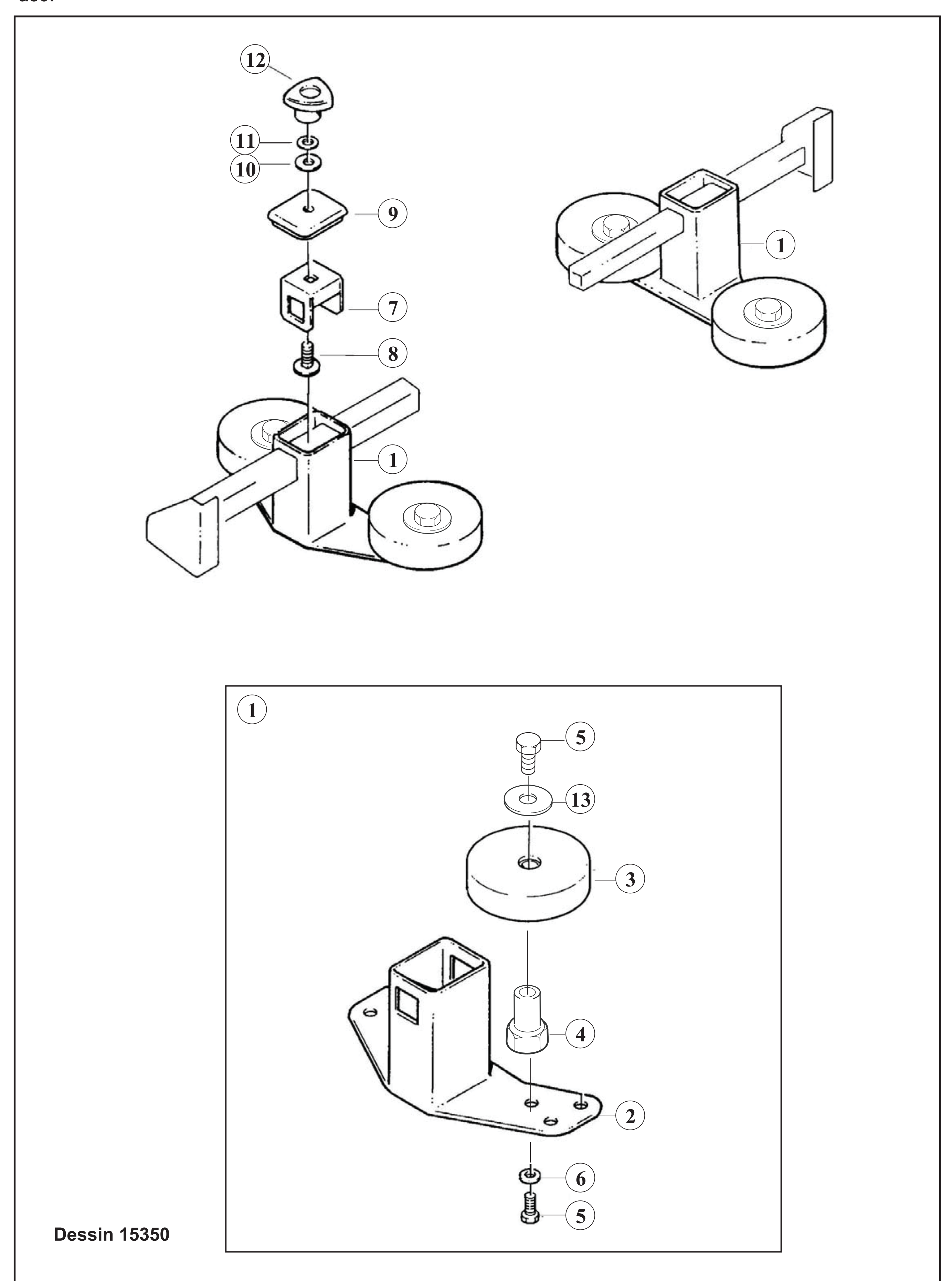
Dessin 15347

Ref. No.	3M Part No.	Description
15347-1	78-8091-0660-8	Housing - Wire
15347-2	78-8076-4702-5	Grommet - Heyco SB1093-13
15347-3	78-8091-0656-6	Screw - Hex. Soc. Hd. M8 X 12
15347-4	88-1375-9491-7	Strap - Wire
15347-5	78-8010-7163-6	Screw - Metric, M5 X 10, Hex. Hd.
15347-6	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15347-7	26-1005-6859-6	Nut - Self-Locking M5
15347-8	78-8091-0660-8	Plate - Strap
15347-9	26-1003-7949-9	Screw Soc. Hd. Hex Soc. M5 X 12
15347-10	78-8060-7758-8	Grommet DG13,5
15347-11	78-8060-8029-3	Clamp
15347-12	78-8137-4052-5	Cover Housing
15347-13	83-0002-7336-3	Screw - Hex Hd M4 X 14 Zinc Pl
15347-14	78-8076-4520-1	Union PG13 - Sleeve /16
15347-15	78-8076-5229-8	Sleeving - /16, 1180mm


E-Stop
20
23
22
21
6
5
7
4
14
11
12
9
15
24
10
1
On-Off
Control Box
2
7
6
5
6
13
16
19
18
5
17
5
7
8
Dessin 15348

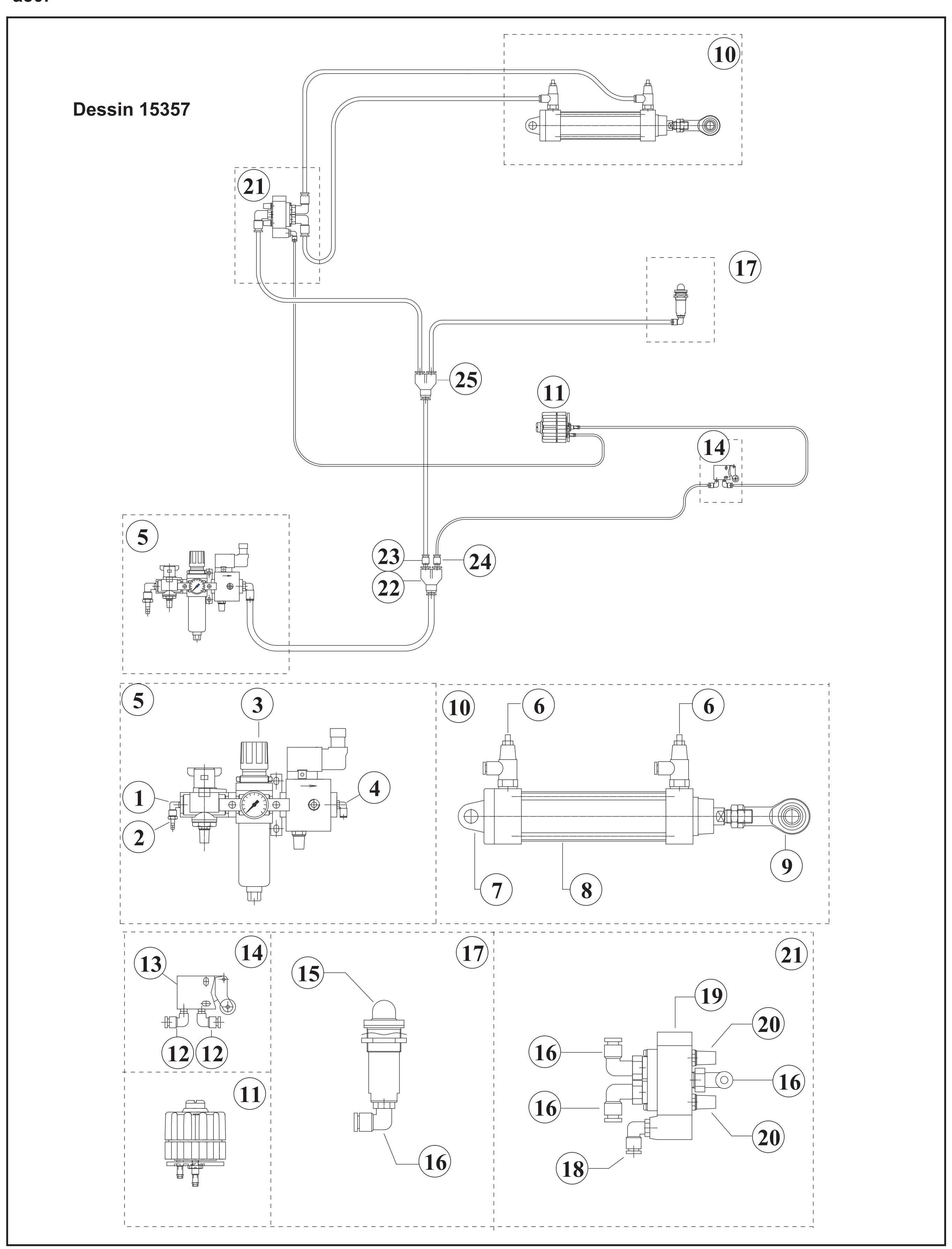
Dessin 15348

Ref. No.	3M Part No.	Description
15348-1	78-8137-0780-5	Switch 4-6.3 A
15348-2	78-8137-0782-1	Spacer
15348-3	78-8137-0604-7	Coil - Low Tension
15348-4	78-8137-0606-2	Lockable Knob
15348-5	78-8137-0607-0	Cable Gland
15348-6	78-8129-6469-6	Nut
15348-7	78-8137-5956-6	Cable
15348-8	78-8028-7909-4	Power Cord U.S.A.
15348-9	78-8094-6384-3	Clamp
15348-10	78-8119-8554-4	Adhesive Rubber Seal
15348-11	78-8094-6145-8	Screw- Phillips M5 X 12
15348-12	78-8005-5741-1	Washer - Flat, M5
15348-13	78-8137-5950-9	Box - Switch
15348-14	78-8137-5951-7	Cover
15348-15	78-8091-0412-4	Terminal - VU 4-2.5
15348-16	78-8137-0796-1	Plug
15348-17	78-8137-5957-4	Cable
15348-18	26-1003-7957-2	Screw Soc. Hd. Hex Hd. M6 X 16
15348-19	26-1000-0010-3	Washer - Flat M6
15348-20	78-8137-0608-8	Plastic Box
15348-21	26-1003-7943-2	Screw - Soc. Hd. M4 X 12
15348-22	78-8137-0609-6	Emergency Button
15348-23	78-8137-0797-9	Contact Cartridge w/Latch
15348-24	78-8094-6383-5	Contactor 115V 60HZ


12
11
10
9
7
8
1
1
1
5
13
3
4
2
6
5
Dessin 15350

Dessin 15350

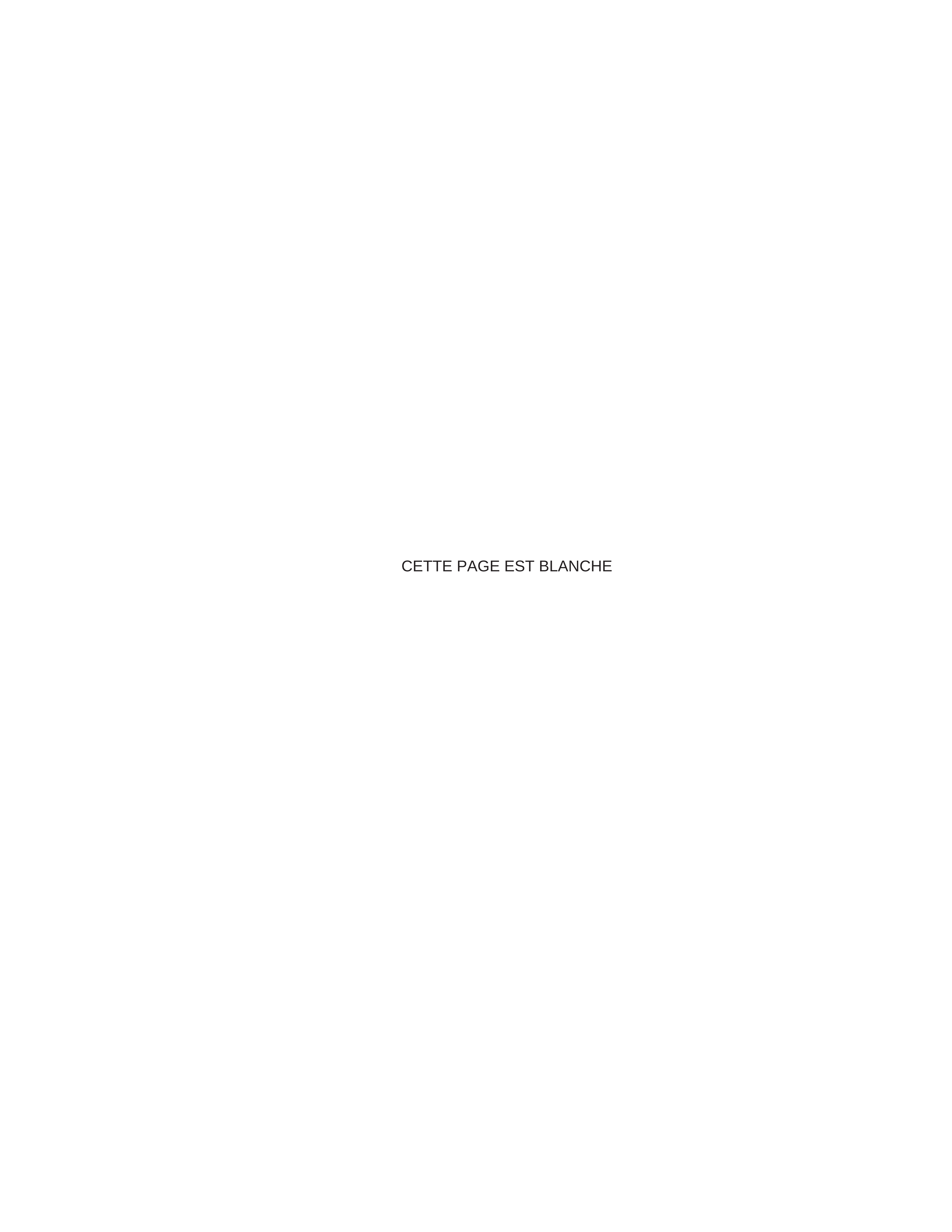
Ref. No.	3M Part No.	Description
15350-1	78-8137-5953-3	Side Roller Assy
15350-2	78-8137-5952-5	Support - Compression Roller
15350-3	78-8054-8974-3	Pressure Roller
15350-4	78-8137-5954-1	Shaft - Roller
15350-5	26-1003-5841-0	Screw M8 X 16
15350-6	78-8017-9318-9	Washer - Plain - Metric 8mm
15350-7	78-8076-4630-8	Plate - Tube, Roller
15350-8	78-8076-4631-6	Screw - M10 X 35
15350-9	78-8076-4632-4	Cap - Support
15350-10	78-8017-9074-8	Washer - Nylon 15mm
15350-11	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
15350-12	78-8070-1549-6	Knob VTR-B-M10
15350-13	78-8052-6703-2	Washer - Special



Dessin 15357
10
21
17
25
11
14
5
23
24
22
5
3
10
6
6
1
4
2
9
7
8
14
17
21
13
15
19
20
16
16
12
12
11
16
20
16
18

Dessin 15357

Ref. No.	3M Part No.	Description
15357-1	78-8060-7900-6	Union
15357-2	26-1005-6897-6	Hose Connector
15357-3	78-8137-5958-2	Air Handling Unit
15357-4	78-8091-0313-4	Elbow - 3199.08.10
15357-5	78-8137-5959-0	Air Handling Unit Assy
15357-6	78-8137-5960-8	One Way Flow Regulator
15357-7	26-1017-3315-7	Swinging Flange
15357-8	78-8137-5961-6	Cylinder DNCB-40-125-PPV-A
15357-9	78-8057-5747-9	Mount, Cylinder Rod End
15357-10	78-8137-5962-4	Cylinder Assy
15357-11	78-8137-5963-2	Flow Regulator
15357-12	78-8057-5732-1	Fitting- Elbow
15357-13	26-1005-6358-9	3 Way - 2 Position Valve
15357-14	78-8137-5964-0	Valve
15357-15	78-8076-4665-4	Indicator - Visual
15357-16	26-1005-6893-5	90 Degree Elbow
15357-17	78-8129-6391-2	Indicator Assy
15357-18	78-8055-0756-9	Union - Rotating
15357-19	78-8137-5965-7	Pneumatic Valve
15357-20	26-1005-6890-1	Muffler
15357-21	78-8137-5966-5	Valve Assy
15357-22	78-8114-4704-0	Union - 3140A0800
15357-23	78-8114-4705-7	Union - KQR 06-08
15357-24	78-8137-5967-3	Reducing Nipple
15357-25	78-8094-6079-9	Union - Y, Female
15357-26	78-8119-8640-1	Union Elbow
15357-27	78-8114-4653-9	Joint
15357-28	78-8060-7861-0	End Cap



CETTE PAGE EST BLANCHE

Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

Applicateurs de Ruban Supérieur et Inférieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Type 10500

N° Série ______________________________
Pour raison de référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT
Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée "Pièces de rechange/Informations de Service". Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.



3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M et des adhésifs industriels de cassettes)
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

à nos clients :

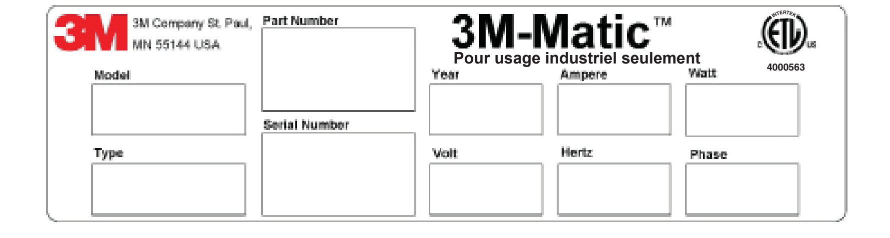
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique/ Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M**.** Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique
(Par exemple: **Model: 200a - Accuglide 2+ - 2 pouces - Type 10500 - Numéro de série 13282**).

Plaque signalétique





3M Adhésifs et Rubans industriels
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Imprimé aux U.S.A.

CETTE PAGE EST BLANCHE

Manuel d'instruction

Applicateurs de ruban supérieur et inférieur
AccuGlide™ 2+ - 2 Pouces
Type 10500

Table des Matières **Page**

Garantie d’équipement et recours limité:

3M vend ses applicateurs de ruban inférieur et supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces, Type 10500 avec la garantie ci-après:

1. La lame, les ressorts et galets de l’applicateur de ruban, seront exempts des défauts matériel et de fabrication pendant quatre-vingt-dix (90) jours après la livraison.
2. Toutes autres pièces principales d’applicateur de ruban adhésif seront exemptes des défauts matériel ou de fabrication pendant trois (3) années après la livraison.

Si une des pièces est défectueuse au cours de cette période de garantie, votre recours exclusif et l’unique obligation de 3M et du vendeur sera, selon l’appréciation de 3M, de réparer ou remplacer cette pièce. 3M doit recevoir la notification effective de tout défaut allégué dans un temps raisonnable après découverte de ce dernier, mais en aucun cas, 3M ne doit être tenu responsable, aux termes de cette garantie, à moins que cette notification lui parvienne dans les cinq (5) jours ouvrables après l’expiration de la période de garantie. Toutes les notifications nécessaires ci-dessous seront transmis à 3M uniquement au travers de le service d’assistance de 3M-Matic™ Pour bénéficier de la réparation ou le remplacement tel que prévu aux termes de cette garantie, la pièce doit être retournée, tel que prescrit par 3M, vers son usine ou autre point de service autorisée indiqué par 3M. Si 3M ne peut pas réparer ou remplacer la pièce dans un temps raisonnable après sa réception, 3M, à son appréciation, remplacera l’équipement ou remboursa le prix d’achat. 3M n’aura aucune obligation de fournir ou payer la main d’œuvre nécessaire au démontage d’une pièce ou un équipement ou d’installer la pièce ou l’équipement réparé ou de rechange. 3M n’aura aucune obligation de réparer ou remplacer les pièces défectueuses pour cause d’usure normal, maintenance inadéquate ou inappropriée, nettoyage inadéquat, non-lubrification, milieu d’utilisation inapproprié, erreur de l’opérateur ou mauvais usage, changement ou modification, mauvaise manipulation, manque de soin raisonnable, ou pour toute cause accidentelles.

Limitation de Responsabilité : Excepté les cas où la loi l’interdit, 3M et le vendeur ne seront pas tenus responsables de toute perte ou tout dommage résultant de cet équipement de 3M, direct ou indirect, spécial, fortuit, ou consécutif, indépendamment de la théorie légale affirmée, y compris la rupture de la la garantie, la rupture de contrat, la négligence, ou responsabilité stricte.

Note: La garantie d’équipement, le recours limité et la limitation de responsabilité ci-dessus peuvent être changés seulement par un accord écrit signé par les représentants autorisés de 3M et le vendeur.

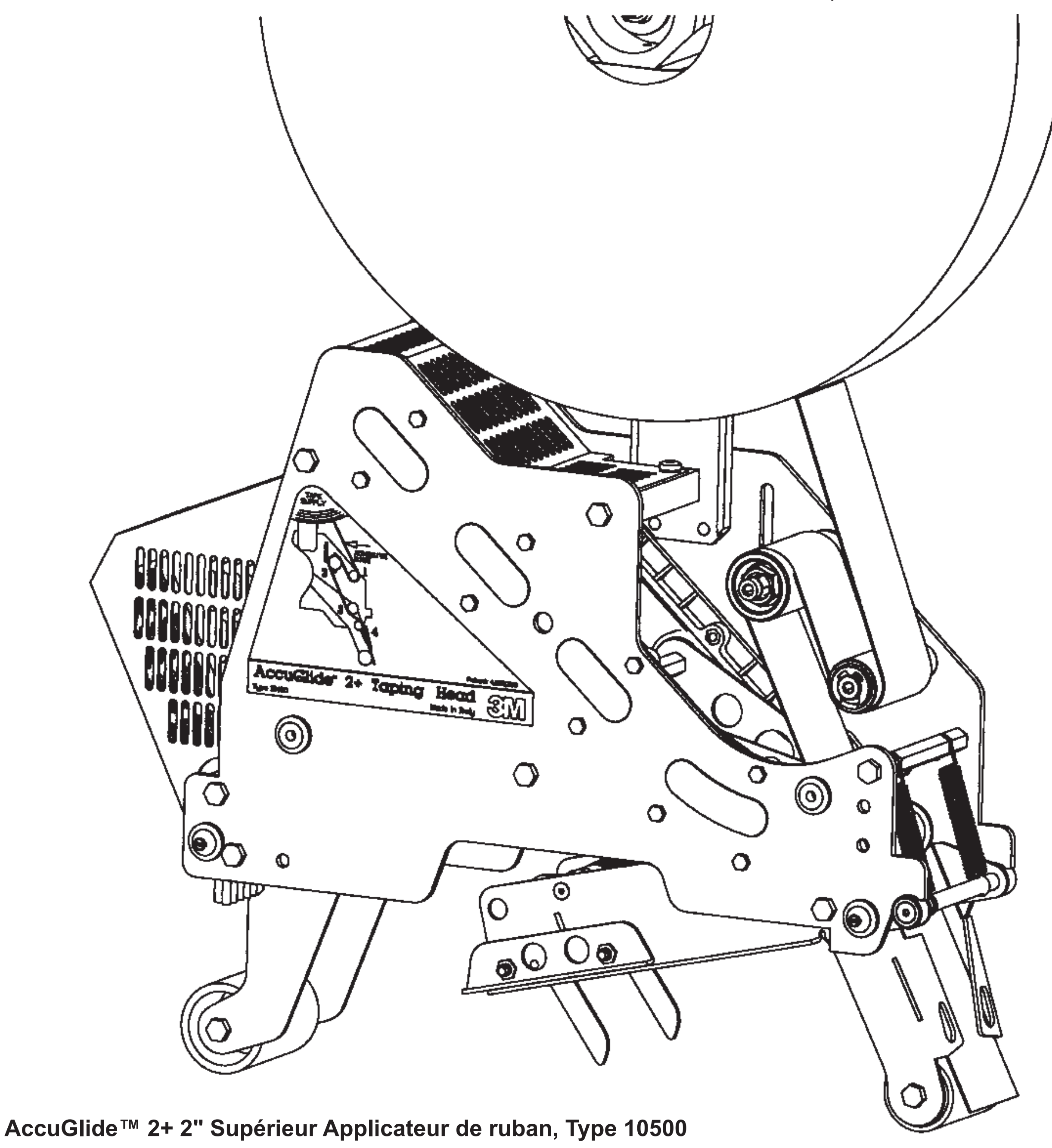
AccuGlide™, Scotch™, and 3M-Matic™ sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

Utilisation prévue

L’utilisation prévue des applicateurs de ruban supérieur et inférieur **AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces** est d’appliquer une attache en “C” de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte au dessus et/ou en dessous sur la fente d’une boîte ordinaire.

Ces applicateurs de ruban adhésif sont incorporés à la plupart des colleuses de carton 3M-Matic™. La dimension compacte et la simplicité de l’applicateur de ruban adhésif le rendent également approprié au montage sur des systèmes de convoyage de boîte autres que les colleuse des carton 3M-Matic™.

Ceci inclut le remplacement d’autres types d’applicateurs de ruban, de colle ou d’agrafes sur des machines scelleuse de boîte. Les applicateurs de ruban adhésif **AccuGlide™ 2+ STD** ont été conçus et testés pour l’usage avec le ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.



AccuGlide™ 2+ 2" Supérieur Applicateur de ruban, Type 10500

CETTE PAGE EST BLANCHE

Composition de l'applicateur

Les applicateurs de ruban adhésif inférieur et supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 pouces se composent:

Qté.	Nom de la pièce
1	Ensemble applicateur
1	Ensemble du tambour de ruban et ensemble support
1	Trousse de matériel et de pièces de rechange
1	Outil d'enfilage

Informations générales

Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, de mise en place et de réglages, les caractéristiques techniques et de fabrication, la recherche de pannes, le travail de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, l'rejet (valeur limite d'émission-VLE), un glossaire avec une définition de symboles, plus une liste des pièces de 3M-Matic **Accuglide 2+ - 2 pouce** 3M Et des adhésifs industriels Division de cassettes 3M Center, Bldg. 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Décembre 2011 Copyright 3M 2011. Tous droits réservés Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication **© 3M 2011 44-0009-2036-1.**

Comment utiliser ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine, toutes les informations contenues dans ce document sont destinées à permettre le maintenue de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et que le manuel soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, assurez-vous que le manuel est transmis avec la machine.

Des diagrammes électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. L'équipement utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendra les schémas ou programmes dans l'emballage
(ou sera livré séparément au besoin)

Conservez le manuel dans un endroit propre et sec à proximité de la machine. Ne pas retirer, déchirer ou réécrire certaines parties du manuel pour quelque raison que ce soit. Utilisez le manuel sans l'endommager. Toutefois, si le manuel est perdu ou endommagé, demandez un nouvel exemplaire à votre service après vente (si possible, ayez s'il vous plaît le nom du manuel, le numéro de la pièce, les informations de révision et/ou modèle/nom de la machine, type de machine et le numéro de série qui se trouvent sur la plaque signalétique
(Par exemple: **Modèle: 200a** - **Accuglide 2+ - 2 pouce - Type 11000 - numéro de série 13282**).

Note :
Toutes les notices d'avertissement importantes liées au fonctionnement de la machine sont identifiés par le symbole: 

Mise à jour du manuel

Les modifications à la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des révisions apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

Tableau d'avertissements et étiquettes remplacement



Ce symbole d'alerte de sécurité indique les messages importants en ce manuel.
LISEZ ET COMPRENNEZ LES AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET EQUIPEMENT

Explication des conséquences de termes d'avertissement



AVERTISSEMENT
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait avoir comme conséquence la mort ou des blessures ou des dégâts matériels sérieux.



MISE EN GARDE:
Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut avoir comme conséquence des blessures ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la colleuse de carton.
  - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.
- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
  - Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
  - Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
  - N'essayez jamais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.
- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
  - Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



AVERTISSEMENT

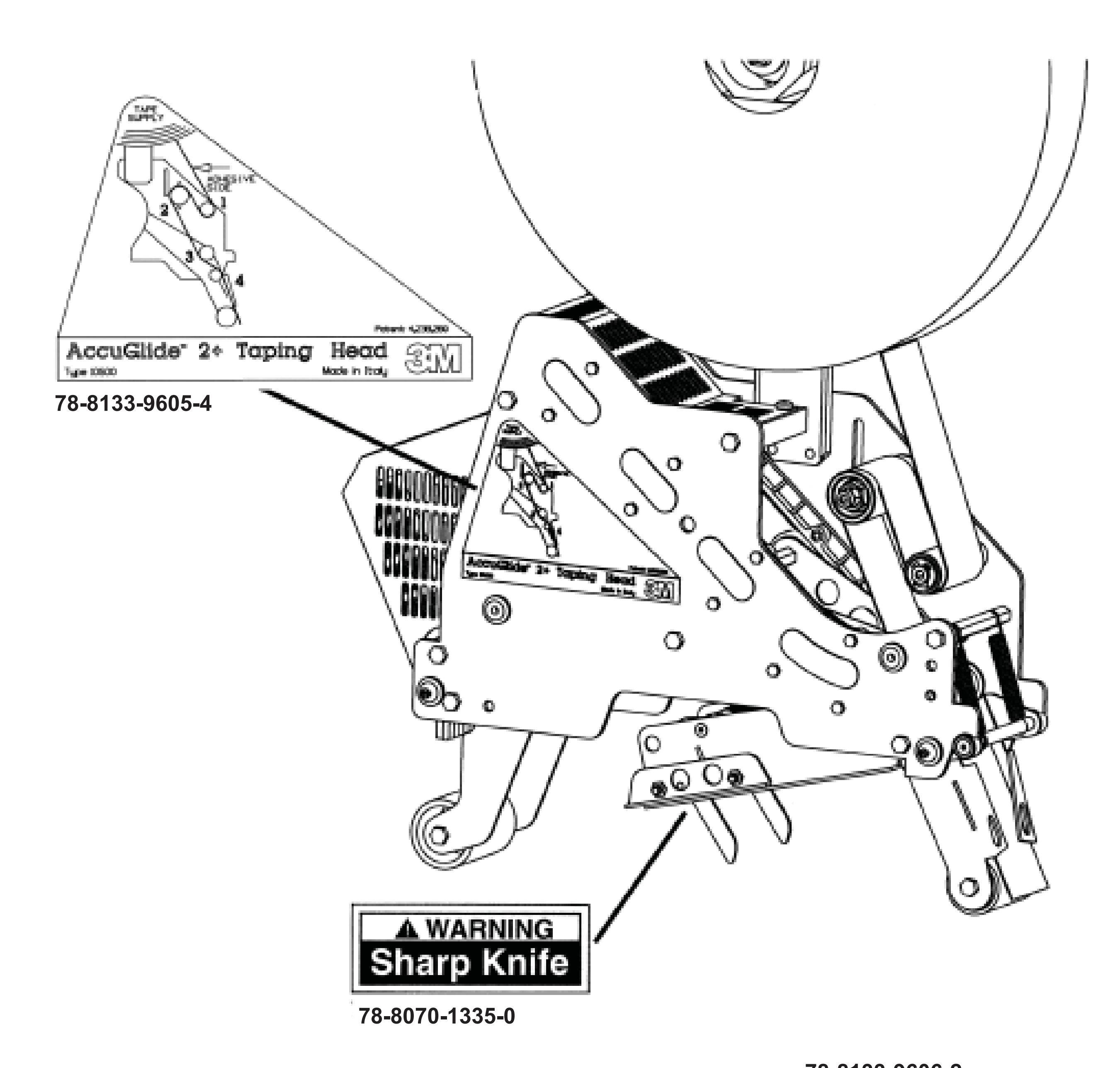
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
  - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.
- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - Tenez les mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  - Tenez les mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
  - Gardez les mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.

Important - Dans le cas où les étiquettes de sécurité suivantes sont endommagés ou détruites, elles doivent être remplacés pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir “Illustrations des pièces de rechange et Listes des pièces” pour l’étiquette les numéros de pièces.



78-8133-9606-2
Etiquette pour l’enfilage de ruban
(non représenté)

Dessin 1-1 Etiquettes de rechange/numéros de pièce 3M

Caractéristiques

1. **Ruban:**

   à utiliser avec ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.

2. **Largeur de ruban :**

   36mm ou 1-1/2 pouces minimum à 48mm [2 pouces] maximum.

3. **Diamètre du rouleau de ruban :**

   Jusqu'à 405mm [16 pouces] maximum sur un diamètre de bague de 76mm [3 pouces].
   (S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

4. **Longueur de support d'application de ruban - Standard:**

   70mm ± 6mm [2-3/4 pouces ±1/4 pouces]

   Longueur de support d'application de ruban- Optionnelle:

   50mm ± 6mm [2 pouces ± 1/4 pouce] (voir " réglages – longueur du porte-ruban.")

5. **Capacités de Taille de Boîte :**

   à utiliser avec des cartons ordinaires à rabats.

	Minimum	Maximum
Longueur	– 150mm [6 pouces]	Illimité
Hauteur	- 120mm [4-3/4 pouces] (Plusieurs colleuses de boîte "**3M-Matic**")	Limité par Colleuse de carton
	90mm [3-1/2 pouces] (avec support optionnel de 2 pouces)	Limité par Colleuse de carton
Largeur	– 115 mm [4-1/2 pouces]	Limité par Colleuse de carton

   Lorsque le applicateurs supérieur et inférieur sont utilisés sur la colleuse de carton «**3M-Matic**", référez-vous aux caractéristiques respectives du manuel d'installation pour les capacités de poids et de taille.

6. **Vitesse de fonctionnement:**

   Vitesse de convoyeur jusqu'à 0.40m/s [80FPM] maximum.

7. **Conditions d'utilisation :**

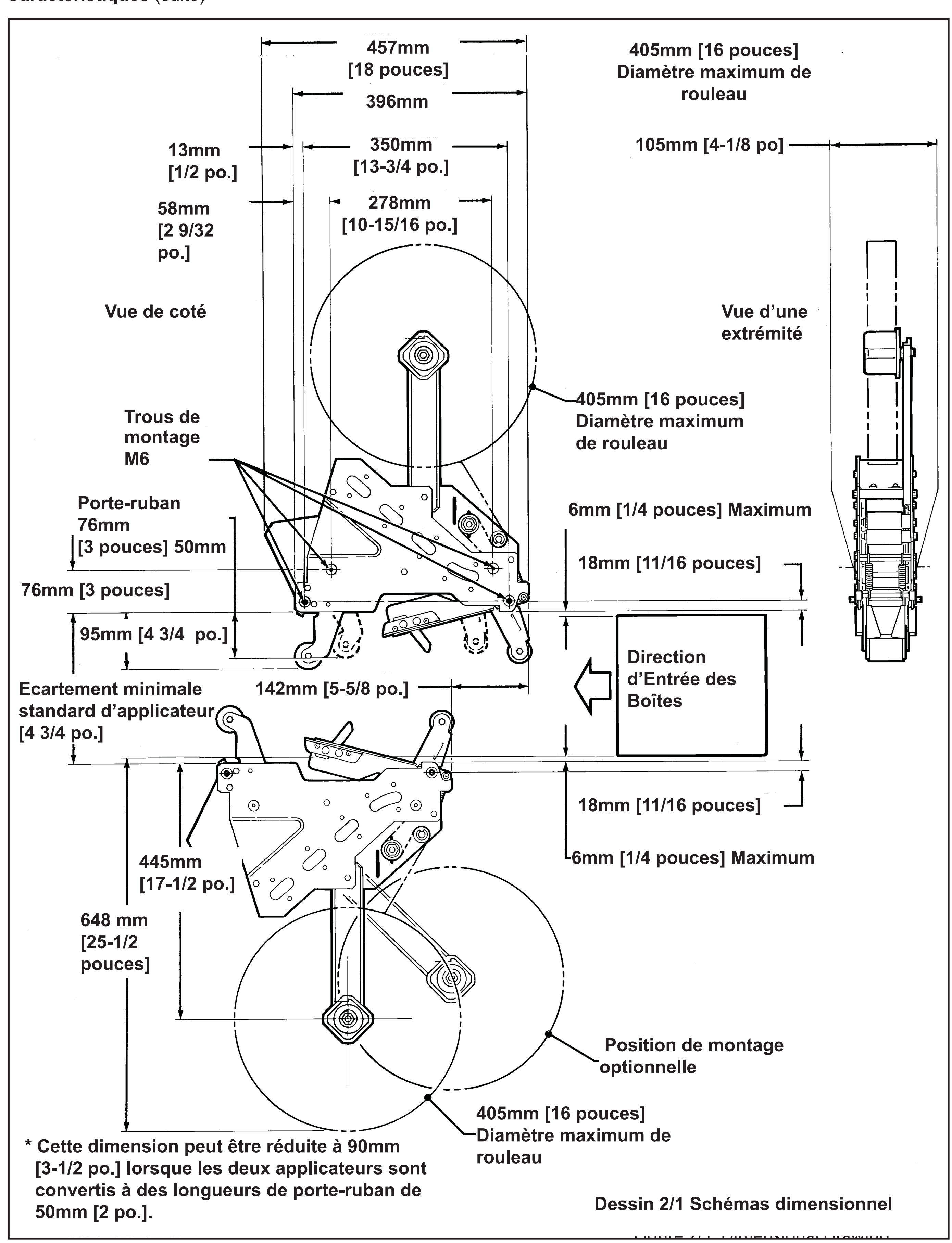
   Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5 ° à 40 ° C [40 ° à 105 ° F] avec des boîtes propre et sèches.

   Important- Les applicateurs ne doivent pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation de l'humidité sur les composants.

8. **Dimensions de l'applicateur :**

Longueur	–	457mm [18 pouces]
Hauteur	–	560mm [22 pouces] (avec tambour de ruban)
Largeur	–	105mm [4-1/8 pouces] (sans entretoises de montage)
Poids	–	Empaqueté : 7,7kg [17Livres] Déballé : 6,7kg [15 Livres]

(suite des caractéristiques sur la page suivante.)



* Cette dimension peut être réduite à 90mm [3-1/2 po.] lorsque les deux applicateurs sont convertis à des longueurs de porte-ruban de 50mm [2 po.].

Dessin 2/1 Schémas dimensionnel



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.

Réception et Manutention

Après déballage de l'ensemble de l'applicateur de ruban adhésif, examinez l'unité pour voir si des dommages qui auraient pu se produits pendant le transfert. Si des dommages sont évidents, ouvrez immédiatement un dossier de réclamation de dommages auprès de la compagnie de transport et informez également votre représentant de **3M**.

Directives d'Installation

L'applicateur de ruban adhésif peut être utilisé dans la conversion d'une machine existante ou sur une machine faite sur commande. Il peut être monté pour l'application au dessus ou en dessous. Référez-vous " aux capacités de dimension de boîte", aussi bien qu'à la **Dessin 2-1** dans la section de caractéristiques, pour les points suivants en faisant de telles installations:



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever

Important - Toujours effectuer un examen des risques pour déterminer les besoins de protection lorsque l'installation est faite pour une application autre que l'équipement **3M-Matic™**

1. Le système de convoyage de boîtes doit propulser positivement la boîte dans un mouvement continu, ne dépassant pas 0,40 m/s [80 pieds par minute], en passant par l'ensemble applicateur de ruban parce que c'est le mouvement de la boîte qui actionne le mécanisme d'application de ruban.
2. Si un pousseur ou convoyeur à taquets est utilisé, des mesures devraient être prises à la conception du convoyeur empêcher au pousseur d'entrer en contact avec les bras porteurs de galet d'application et de lissage, ce qui endommagerai l'applicateur.
3. La **Dessin 2-1** illustre la relation de montage typique pour placer en regard les ensembles applicateurs et permettre l'application sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 90mm [3-1/2 pouces]. Pour appliquer le ruban adhésif sur des boîte de hauteurs descendant jusqu'à 70mm [2-3/4 pouces], les applicateurs doivent être complètement décalés de sorte qu'une seule bande d'adhésif soit appliquée à la fois.

Note – L'application de ruban **AccuGlide™ 2 + STD** supérieur est fourni avec un garde-bras de lissage. Des réglages de cette garde peuvent être nécessaires pour installer l'applicateur de ruban sur certaines anciennes conceptions de la colleuse **3M-Matic™.**

4. Des goujons de montage sont fournis avec l'applicateur de ruban, mais les installations spéciales peuvent nécessiter d'autres moyens pour le montage.
5. Des patins de maintien ou guide devraient être fournis et l'applicateur monté de sorte que les plaques latérales soient distants de 6mm [1/4 de pouce] au maximum de la surface de patins sur laquelle la boîte se déplace.

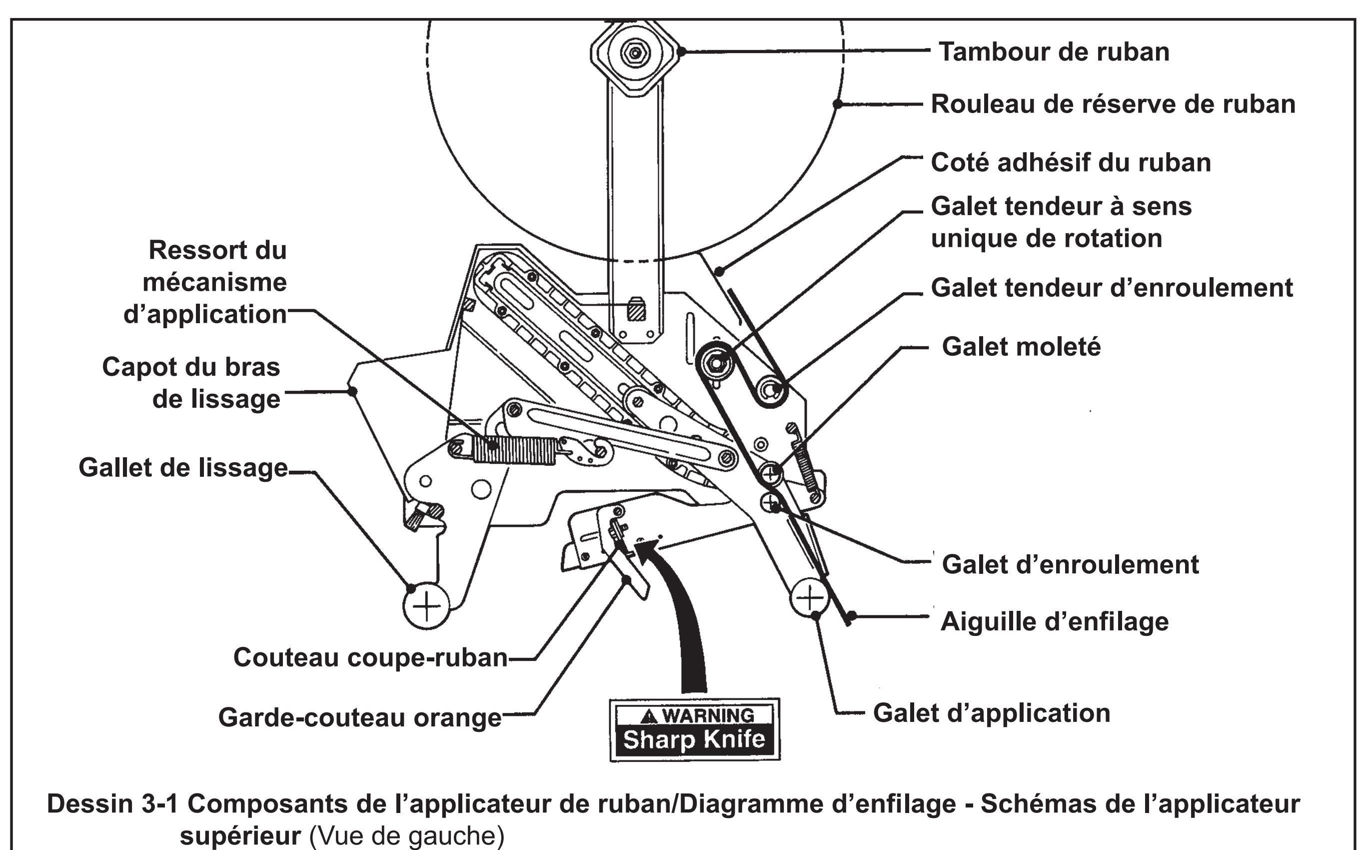
Longueur du porte-ruban

Les applicateurs de ruban sont réglées en usine pour appliquer des bout replié de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].
Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50 mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.
Voir "réglages – Changer la longueur de bout replié de ruban de 70 à 50mm [2 à 2-3/4 pouces]."

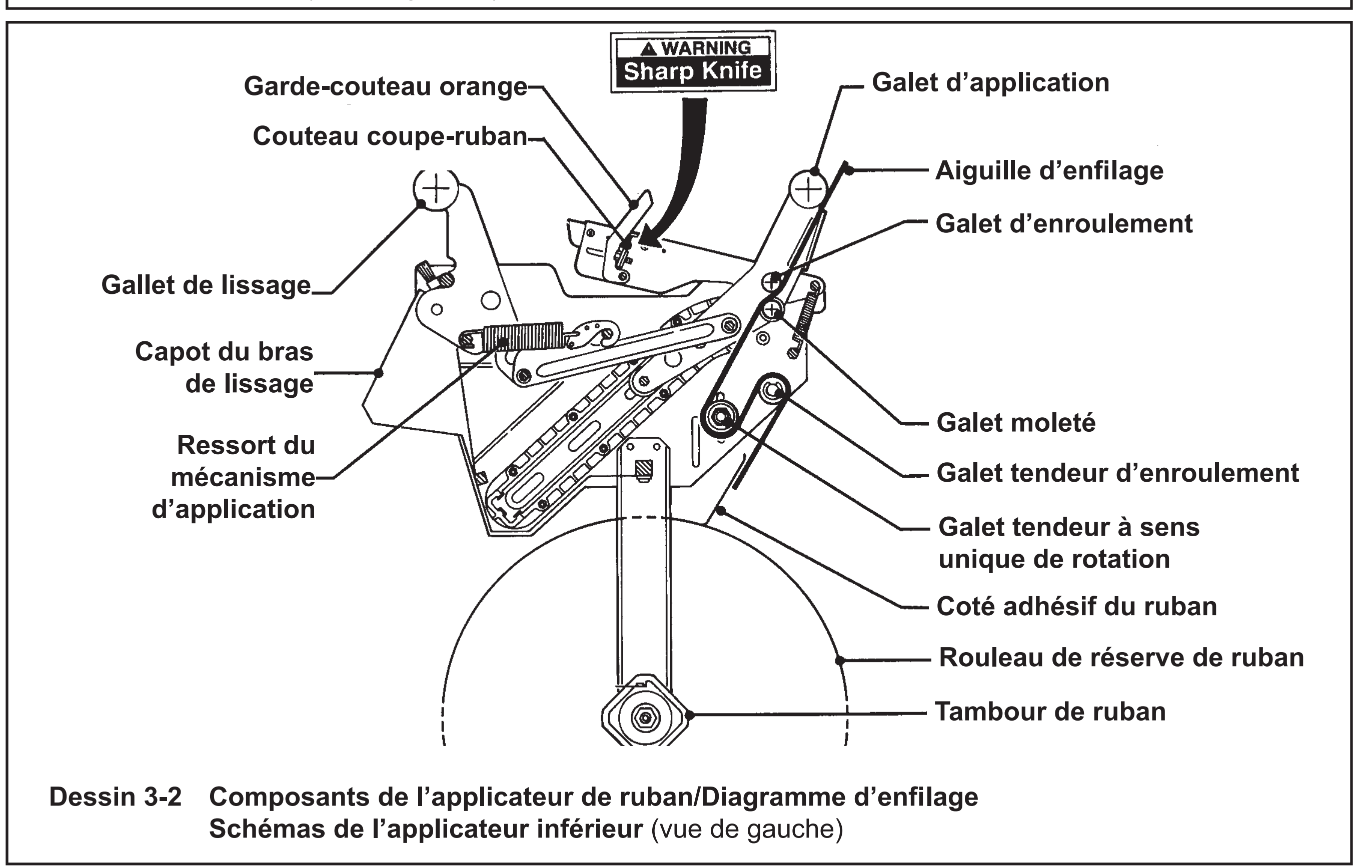
De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

Réglage largeur ruban

Les applicateurs sont réglés, depuis l'usine, à appliquer un ruban de 48mm [2 pouces] de large. S'il est nécessaire d'aligner le ruban ou d'appliquer des rubans plus minces, référez-vous à "réglages
- Alignement de la toile porter ruban" pour la procédure de mise en place.



Dessin 3-1 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage - Schémas de l'applicateur supérieur (Vue de gauche)



Dessin 3-2 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage Schémas de l'applicateur inférieur (vue de gauche)

(suite Opération à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
  - Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

Il est recommandé de se référer aux instructions détaillées et des croquis détaillés donnés pour les quelques premières fois que les applicateurs de ruban seront chargé/enfilé; jusqu'à ce que l'opérateur devienne complètement familier de l'opération de chargement du ruban.

Note – Retirez le rouleau de ruban avant de retirer l'applicateur de ruban de la machine pour en minimiser le poids.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever
- **Pour réduire le risque lié à l'impact les risques:**
  - Placez la tête de coller à un niveau ansheurt surface lors de la maintenance ou l'entretien de cet équipements

Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur

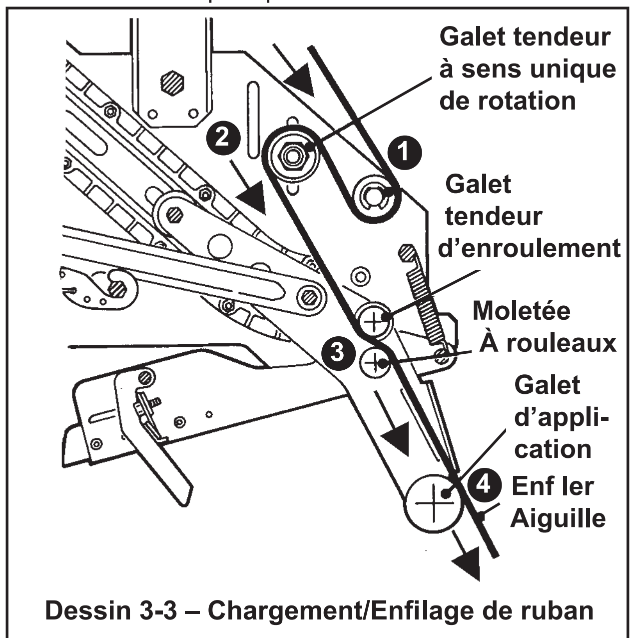
1. Placez l'applicateur supérieur dans une position de travail convenable.
2. Utilisez les **Dessins 3-3 à 3-5** et l'étiquette d'enfilage Placez le rouleau chargé de sorte que le côté adhésif du ruban soit face à l'avant de l'applicateur quand il est tiré du rouleau d'alimentation.
3. Attachez l'aiguille d'enfilage au bout du rouleau d'alimentation. Guide l'aiguilles d'enfilage autour du galet d'enroulement **(Position 1)** ensuite revenir autour du galet tendeur à un seul sens de rotation **(Position 2).**
4. Continuer en tirant l'aiguille d'enfilage vers le bas et le guider entre les deux galets sur le bras d'application **(Position 3).**
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application **(Position 4)** et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le coté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position 2** et également à la **Position 3.**
6. Coupez tout ruban dépassant.

Important - Ne pas couper contre le galet d'application - cela endommagerai le galet.

Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur

1. Retirez l'applicateur de ruban inférieur du banc du convoyeur ou équipement associé et placez-le dans une position de travail convenable.
2. L'applicateur de ruban inférieur est chargé et le ruban enfilé de la même manière que l'applicateur de ruban supérieur. Suivez la procédure de chargement/enfilage de ruban de l'applicateur supérieur.

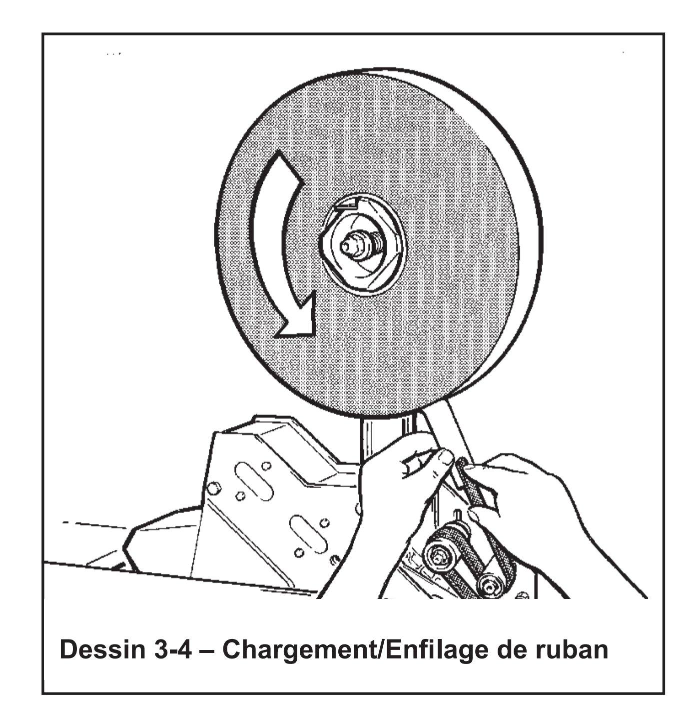
Dessin 3-3 Insérer l'aiguille au travers des galets dans le sens indiquée par les flèches.



Dessin 3-3 – Chargement/Enfilage de ruban

Dessin 3-4

Placer le rouleau de ruban sur le tambour de ruban pour alimenter en ruban avec le côté adhésif vers l'avant. Placer le rouleau de ruban pleinement contre la joue du tambour. Attachez le bout du ruban à l'aiguille d'enfilage tel qu'illustré.



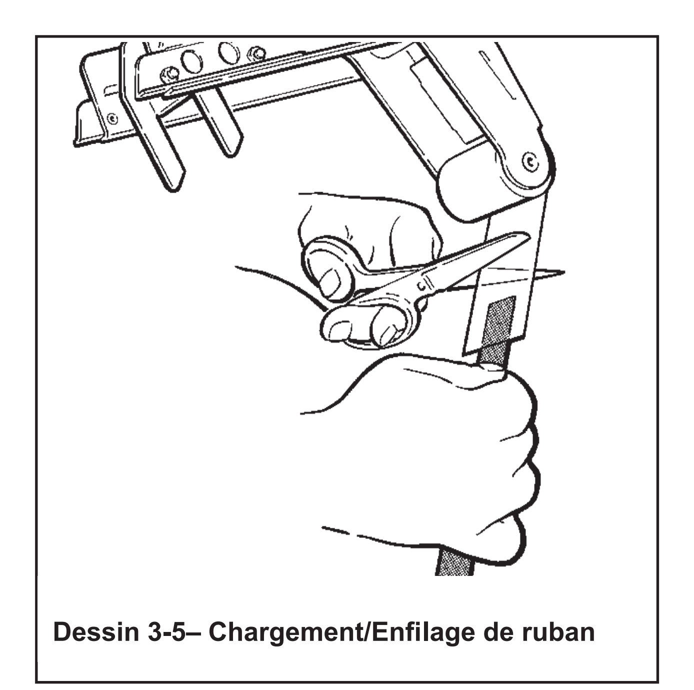
Dessin 3-4 – Chargement/Enfilage de ruban

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
    Les lames sont extrêmement tranchantes.

Tourner manuellement le rouleau de ruban pour créer un mou dans le ruban pendant que vous tirez l'aiguille d'enfilage au travers du mécanisme d'application de ruban jusqu'à ce que l'aiguille soit passée et que le ruban soit aligné avec le galet d'application.

Le ruban dépassant peut être coupé avec des ciseaux au niveau du galet d'application.



Dessin 3-5– Chargement/Enfilage de ruban



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Arrêter l'électricité et l'alimentation en air sur l'équipements associés avant d'effectuer tout réglages, maintenance ou entretien courant des applicateurs
  - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes Les lames sont extrêmement tranchantes

L'applicateur de ruban MST **AccuGlide ™ 2 + 2 pouces** a été conçu pour un service long, et exempt de problème. L'applicateur fonctionnera bien s'il bénéficie de l'entretien de routine et du nettoyage. Les composants de l'applicateur de ruban qui tombent en panne ou s'usent de manière excessive devrait être rapidement réparés ou remplacés pour prévenir des dommages à d'autres parties de l'applicateur ou au produit.

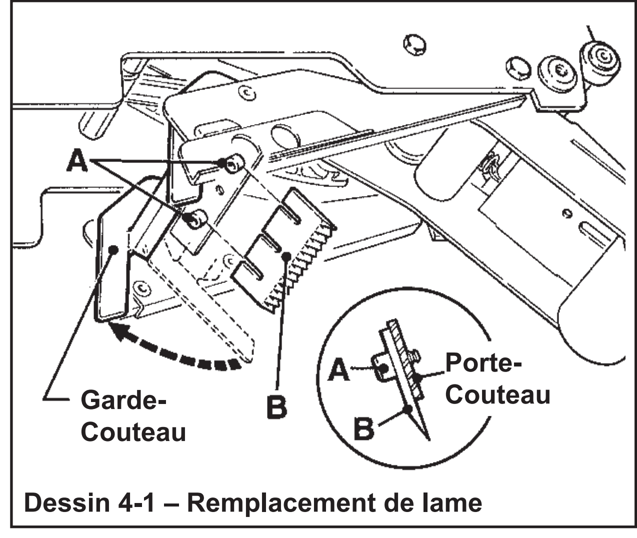
Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

1. Desserrez, mais retirez pas, les vis de la lame (A). Enlevez et déclassez la vielle lame.
2. Montez la nouvelle lame (B) avec le côté biseauté à l'opposé du porte-lame.



Dessin 4-1 – Remplacement de lame

3. Enfoncez les fentes de la lame contre les vis. (Ceci positionnera la lame au bon angle.) Serrez les vis de lame pour fixer la lame.

Note – Vérifiez la position de la lame pour assurer un bon dégagement entre la lame et la garde-lame en faisant tourner lentement la garde-lame vers l'arrière.

Garde-lame

la garde-lame couvre la lame chaque fois qu'une boîte n'est pas en train de recevoir le ruban adhésif. Vérifiez périodiquement pour vous assurer que la garde-lame fonctionne correctement et qu'il retourne couvrir la lame. Remplacer toute pièce défectueuse.

Languette graisseuse de lame



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

Les applicateurs sont équipés d'une languette graisseuse en feutre pré-lubrifié depuis l'usine pour fournir une couche d'huile au tranchant de la lame afin de réduire les dépôts de colle.

Appliquez de l'huile SAE #30 non-détergent au besoin. Saturer languette graisseuse en feutre.

Si un dépôt de colle du ruban adhésif se produit sur la lame, nettoyer soigneusement avec un chiffon huileux.

(Maintenance, suite à la page suivante.)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Arrêter l'électricité et l'alimentation en air sur l'équipements associés avant d'effectuer tout réglages, maintenance ou entretien courant des applicateurs
  - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes

Nettoyage

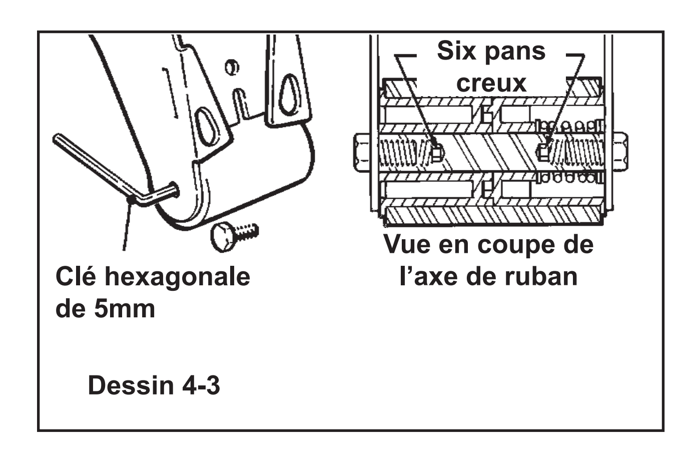
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban.
Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être essuyés à l'aide d'un chiffon humide. Le nettoyage doit être effectué une fois par mois, selon le nombre et le type de boîtes utilisées. Si les boîtes sont utilisées sales, ou si l'environnement dans lequel fonctionnent les applicateurs est poussiéreux, le nettoyage se fera de manière plus fréquente si nécessaire.

Note – Ne tentez jamais de retirer la saleté des applicateurs de ruban en soufflant avec de l'air comprimé. Cela peut causer la propagation de la saleté à l'intérieur des composants sur surfaces frottantes. La saleté dans ces zones peut causer de graves dommages matériel. Ne jamais laver ni soumettre les applicateurs de ruban à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants. Des dommages graves aux équipements peuvent en résulter.

Remplacement de galets d'Application/Lissage

Le remplacement d'un galet exige le démontage de l'axe et des vis de fixation. Sans endroit de prise, l'axe tourne souvent quand on cherche à démonter la deuxième vis.

Pour faciliter le démontage de la deuxième vis, un six pans creux de 5mm a prévu au fond des filets aux deux extrémités de l'axe. Insérer une clé de 5mm dans ce creux après avoir enlevé une des vis pour tenir l'axe afin de démonter la deuxième vis. Voir **Dessin 4-3.**

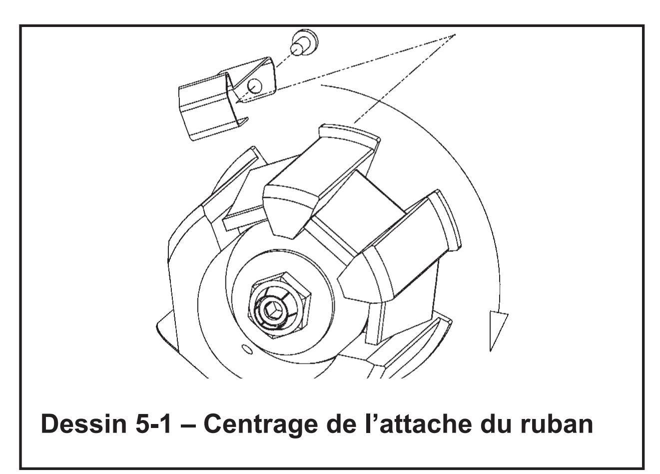


Dessin 4-3



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à de cisaillement, de pincement, et les risques d'enchevêtrement:**
  - Tourner à air et de fournitures électriques hors équipements associés avant d'effectuer réglage, l'entretien, ou service de la machine ou de l'enregistrement des têtes.
  - Ne jamais essayer de travailler sur la bande la tête d'enregistrer ou de charger tout le système d'entraînement boîte est en marche.



Dessin 5-1 – Centrage de l'attache du ruban

Alignement de l'attache-ruban (Dessin 5-1)

L'ensemble du tambour de l'attache-ruban est préconfiguré pour accueillir des rubans de 48mm [2 pouces] de large. L'ensemble du tambour de ruban est réglable pour obtenir l'alignement de ruban plus minces.

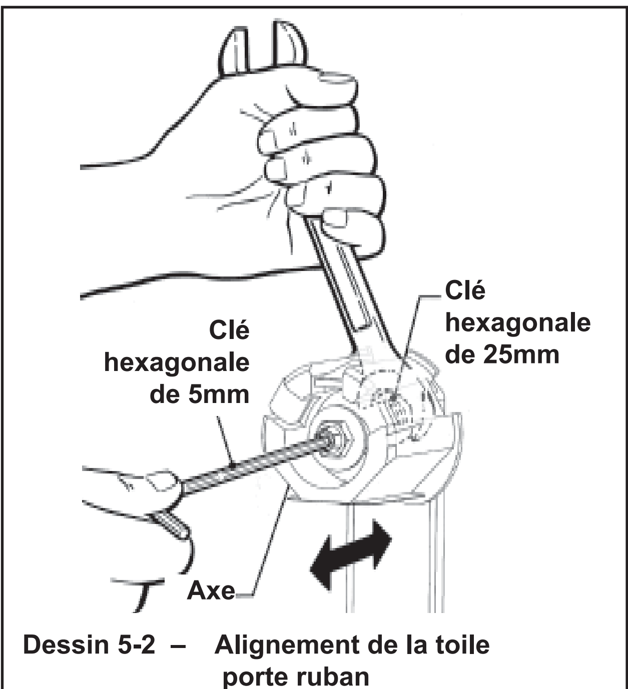
Pour déplacer l'attache vers une position qui correspond à une nouvelle largeur de bague de ruban **(Dessin 5-1):**

1. Enlever la vis de l'attache.
2. Déplacer l'attache vers la position qui correspond à la largeur de la bague.
3. Remonter la vis dans le nouvel emplacement de l'attache.

Pour régler ou centrer la largeur du ruban sur l'axe de l'applicateur de ruban, et donc la fente centrale des rabats de la boîte, **Dessin 5-2):**

1. Desserrez l'écrou frein hexagonal à l'arrière du support de tambour sur l'axe de tambour de ruban. Utilisez une clé réglable ou une clé ouverte de 25mm.
2. Tourner l'axe du tambour de ruban dans un sens et l'autre pour centrer la toile porte ruban (utiliser une clé à six pans de 5mm).
3. Serrer l'écrou frein hexagonal pour immobiliser le réglage.

Aucun autre composant ne nécessite un réglage Pour l'alignement de la toile porte ruban.



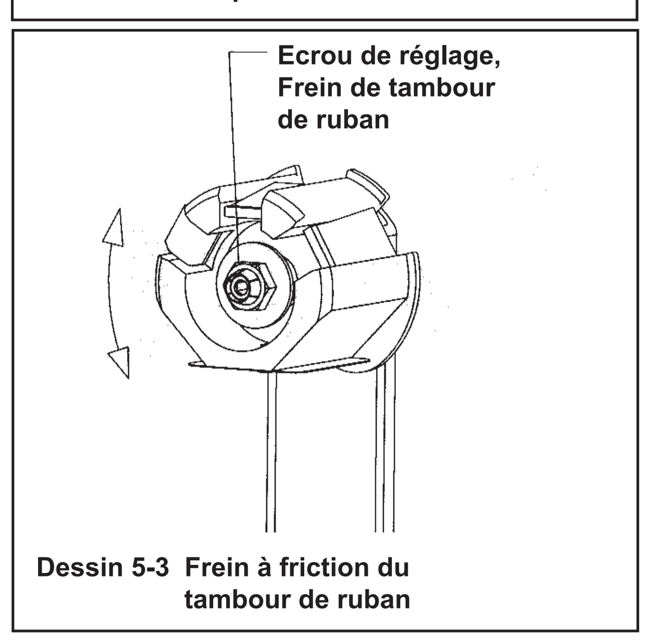
Dessin 5-2 – Alignement de la toile porte ruban

Frein à friction de tambour de ruban (Dessin 5-3)

Le frein à friction du tambour de ruban sur chaque applicateur de ruban est préréglé, en fonctionnement normal, pour prévenir le retour du ruban.

Si le réglage de la tension s'avère nécessaire, tourner écrou autofreiné sur l'axe pour varier la compression du ressort. Tourner l'écrou dans le sens horlogique afin d'augmenter la force de freinage, et anti-horlogique pour diminuer la force de freinage. Réglez le frein à la tension minimale pour éviter une course excessive de inversion de la course du ruban.

***Note* –** Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.



Dessin 5-3 Frein à friction du tambour de ruban

(suite Réglage à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pincement, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en courant électriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
  - Ne tentez jamais de travailler sur ou de charger l'applicateur de ruban pendant que le système de convoyage de boîtes est en marche.

Ressort du mécanisme d'application

Pour obtenir l'accès au ressort, enlever le couvercle de l'applicateur de ruban (quatre vis de fixation). Replacer le couvercle lorsque vous avez terminé.

Le ressort du mécanisme d'application, montré sur les **Dessins 5 et 4A-5-4B**, contrôle la pression d'application et du galet de lissage sur la boîte et remet le mécanisme en position réarmé.
La pression du ressort est préréglée, comme le montre la **Dessin 5-3A** pour le fonctionnement normal, mais est réglable.

Si une fente apparait sur le ruban à la partie arrière de la boîte , augmenter la pression du ressort. Si l'avant de la boîte est en train d'être écrasé par le galet d'application, réduire la pression du ressort.

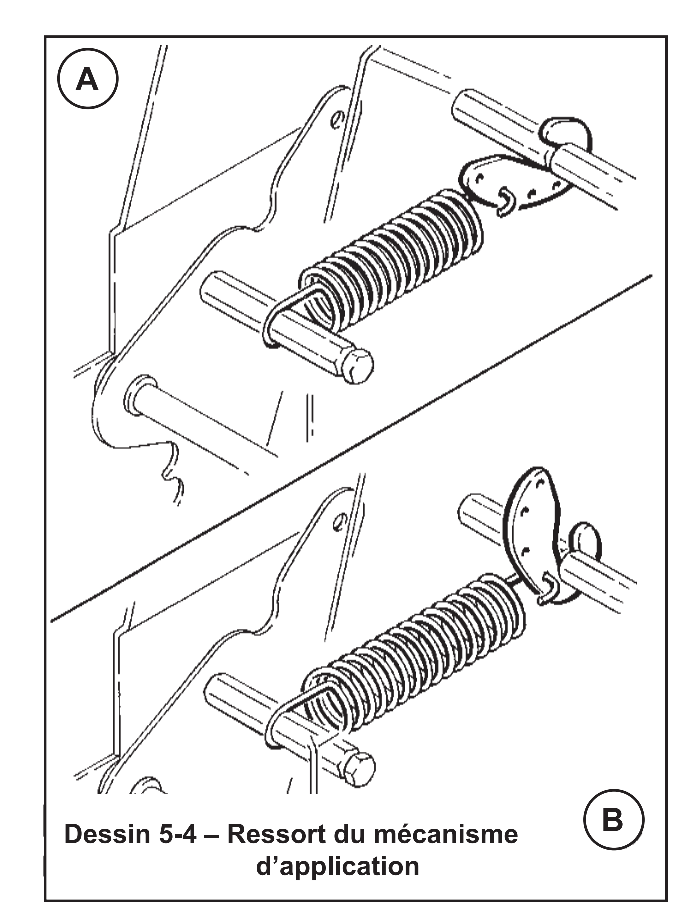
Retirer la boucle au bout du ressort du support porte-ressort et placer la boucle dans d'autres trous prévus, comme le montre la **Dessin 5-3B**, permettra de régler la pression du ressort.

Galet tendeur à sens unique de rotation Dessin 5-5

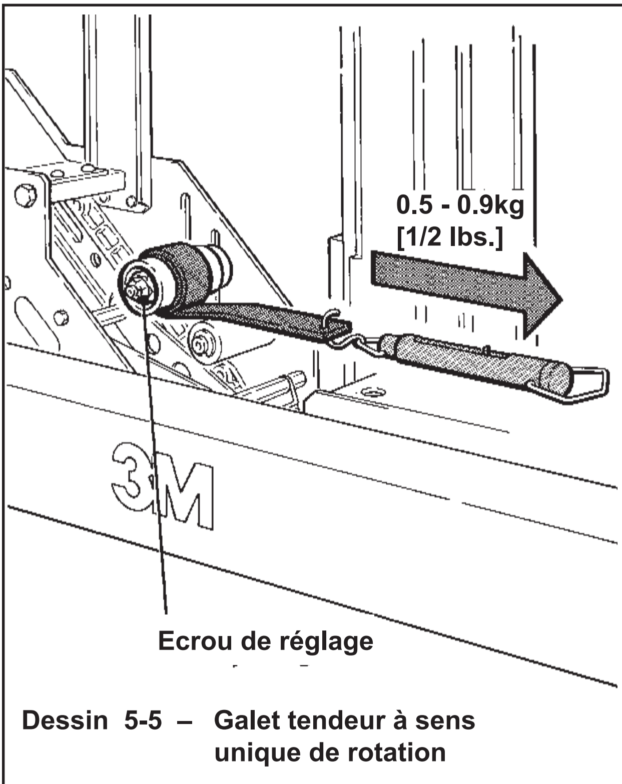
Le galet tendeur à sens unique de rotation est réglé en usine. En replaçant cet ensemble, le galet doit avoir une force tangentielle minimale de 0,5kg [1 livres] pendant qu'il tourne.

Pour régler la tension :

1. Enroulez une corde ou petit sangle (non-adhésif) 4-6 tours autour du galet tendeur.
2. Attacher un dynamomètre à ressort au bout du cordon ou de la sangle.
3. Tournez l'écrou de réglage avec la clé à douille french fournie, jusqu'à ce qu'une force d'environ 0,5kg à 0,9kg [1 à 2 livres] soit nécessaire pour tourner le galet en tirant sur le dynamomètre à ressort.



Dessin 5-4 – Ressort du mécanisme d'application



Dessin 5-5 – Galet tendeur à sens unique de rotation

(Ajustements suite à la page suivante.)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en courantélectriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
  - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes

Réglage Longueur bout replié de ruban vers l'avant de ruban – Dessin 5-6.

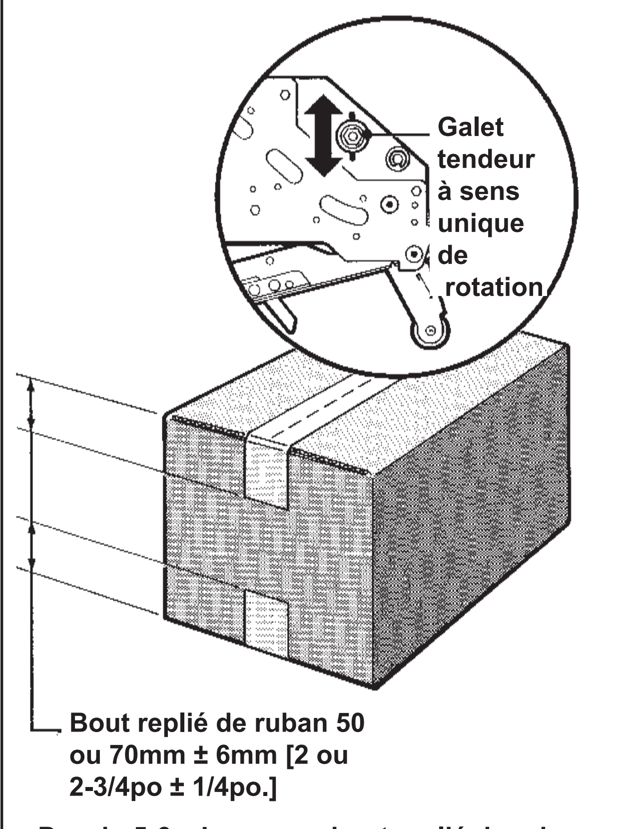
La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

Eloigner ce galet de plus en plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure diminuera la longueur de bout replié de ruban vers l'avant. Le rapprocher plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure augmentera la Longueur du bout de ruban replié vers l'avant.

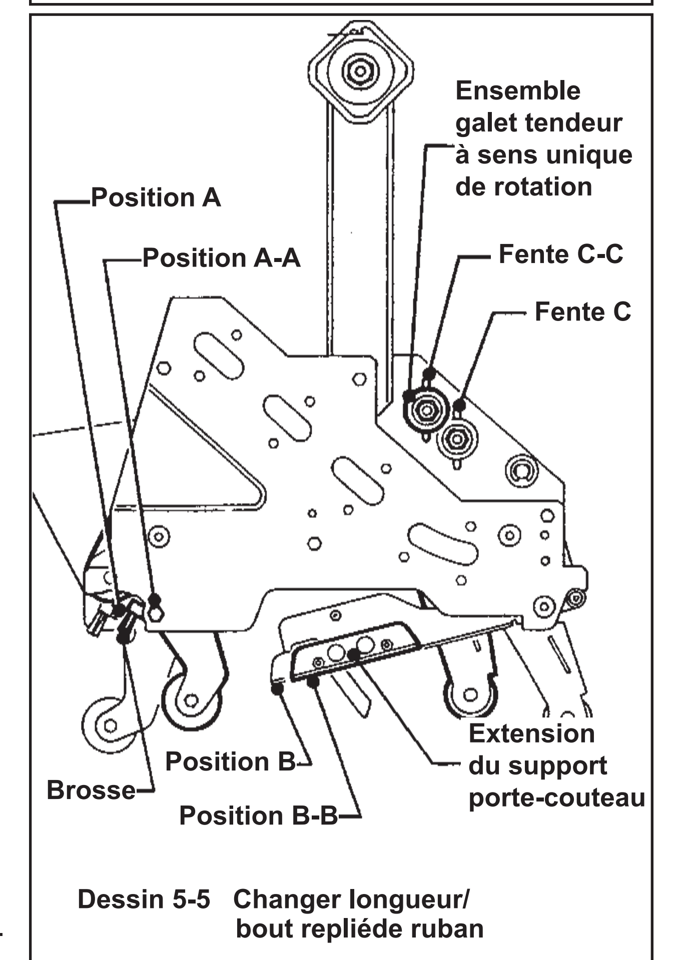
Changer la longueur de bout de ruban replié, de 70 à 50mm [2-3/4 à 2 pouces] – Dessin 5-7.

Note – En cas de changement de la longueur de bout de ruban replié, tous les deux applicateurs, inférieur et supérieur, doivent être réglés pour appliquer les mêmes longueurs bout replié de ruban.

1. Enlever et conserver les deux vis à tête hexagonal et enlever la brosse de la position normale **"A"** sur le cadre latéral.
2. Remonter et fixer la brosse en position **"A-A"** sur le cadre latéral en avant de l'emplacement normal en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
3. Retirer les extensions du support porte-couteau de la position **"B".**
4. Remonter les extensions du support porte-couteau en position avant **"B-B".**
5. Enlever et conserver l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation de la fente **"C"** du cadre.
6. Remonter l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation près du haut de la fente **"C-C"** en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
7. Réglez le galet tendeur en fonction du "réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant" ci-dessus.



Dessin 5-6 – Longueur bout replié de ruban vers l'avant



Dessin 5-5 Changer longueur/ bout repliéde ruban

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Le bout de ruban replié à l'avant de la boîte est trop long	Le ruban est enfilé incorrectement	Le ruban doit aller autour du galet d'enroulement avant de passer sur le galet tendeur à sens unique de rotation
	La tension du ruban est trop faible	Réglez le galet tendeur à sens unique
	Le galet moleté patine	Vérifier la présence de dépôt d'adhésifs entre le galet moleté et son axe. Nettoyez et lubrifier l'arbre. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support du de l'applicateur	
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Réglez les alignements de la toile porte ruban
	L'applicateur n'est correctement installé	Placez le galet dans sa fente de montage de sorte que le ruban s'étende juste au-delà de l'axe du galet d'application
La lame ne coupe pas le ruban ou le bout du ruban est dentelé ou déchiquetés	La lame est émoussée et/ou a des dents cassées	Vérifier réglage longueur de bout replié de ruban
		Remplacez la lame
	La tension du ruban est insuffisante	Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame n'est pas correctement positionnée	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est sèche	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	La lame est à l'envers	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'applicateur
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'applicateur de ruban	Assurez-vous que le roulement à sens unique est sous la surface du galet tendeur. Si non, appuyez enfoncez le roulement dans le galet ou remplacer le galet.

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Bande est tabulation sur la moyenne mobile sur la jambe arrière de la boîte	Il ya une tension excessive sur le tambour du ruban et/ou l'ensemble du galet tender à sens unique de rotation	Réglez la tension du galet tendeur à sens unique de rotation et/ou le tambour de ruban
	Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement	Nettoyer les dépôts d'adhésif de la surface, du bout et des axes de galets. Ensuite, lubrifier les axes de galet. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	La lame ne coupe pas correctement le ruban	Référez-vous aux problème de coupe de ruban
	Le ruban est enfilé incorrectement	Renfilez le ruban
	Le ressort du mécanisme d'application a trop peu de tension	Déplacer anneau de ressort vers le trou suivant plus serré
Le bout du ne reste pas en position d'application en avant du galet d'application	Le ruban est mal enfilé	Renfilez le ruban
	Le galet moleté épaulé simple dépasse au retour du mécanisme d'application en position réarmé	Réglez la tension du galet dans la fente de montage pour augmenter la longueur de bout replié de ruban
	Le galet d'application dépasse au retour du mécanisme d'application à sa position réarmé	Il devrait y avoir un léger patinage lors de la rotation du galet d'application. Si non, vérifier les ressorts de sources de friction et/ou les goupilles de friction et remplacer si nécessaire
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Positionner galet dans sa fente de montage de sorte que le bout du ruban s'étende au delà de l'axe du galet d'application
	Le galet tendeur à sens unique de rotation est défectueux	Remplacer le galet tendeur à sens unique de rotation
Ruban non centrée sur la fente de la boîte	Tambour de ruban non centré	Repositionner le tambour de ruban
	Guides de centrage non centrés	Régler les guides de centrage
	Rabats de boîte de longueur différente	Vérifier les spécifications de boîte

Pièces de rechange/information de service

Pièces de rechange recommandées

Énuméré soyez un ensemble de pièces qui nécessiterons d'être remplacés périodiquement en raison de l'usure normale. L'ensemble comprend les éléments suivants qui devraient être commandés lors de l'utilisation pour maintenir la production des applicateurs:

Applicateur supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Qté.	Numéro de pièce	Description
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8070-1274-1	Ressort– Extension supérieur
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

Applicateur inférieur AccuGlide™2+ STD 2 Pouces

Qté.	Numéro de pièce	Description
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8070-1273-3	Ressort– Inférieur Extension
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

En plus de ce qui précède un lot de pièces de rechange fournies avec l'applicateur, il est suggéré que les pièces de rechange suivantes soient gardées lesquelles nécessiterons le remplacement dans des conditions normales d'usure de l'applicateur.

Qté.	Numéro de pièce	Description
1	78-8057-6179-4	Galet– Application
1	78-8057-6178-6	Galet– Lissage
1	78-8113-7030-9	Ressort– Torsion

Pièces de rechange et service

Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "pièces de rechange et l'information de service".

Illustration des pièces de rechange et listes de pièces

Applicateur supérieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces, Type 10500
Applicateur inférieur AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces, Type 10500

1. Référez-vous à la **Dessin des ensemble** applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des **numéros de Dessin**.

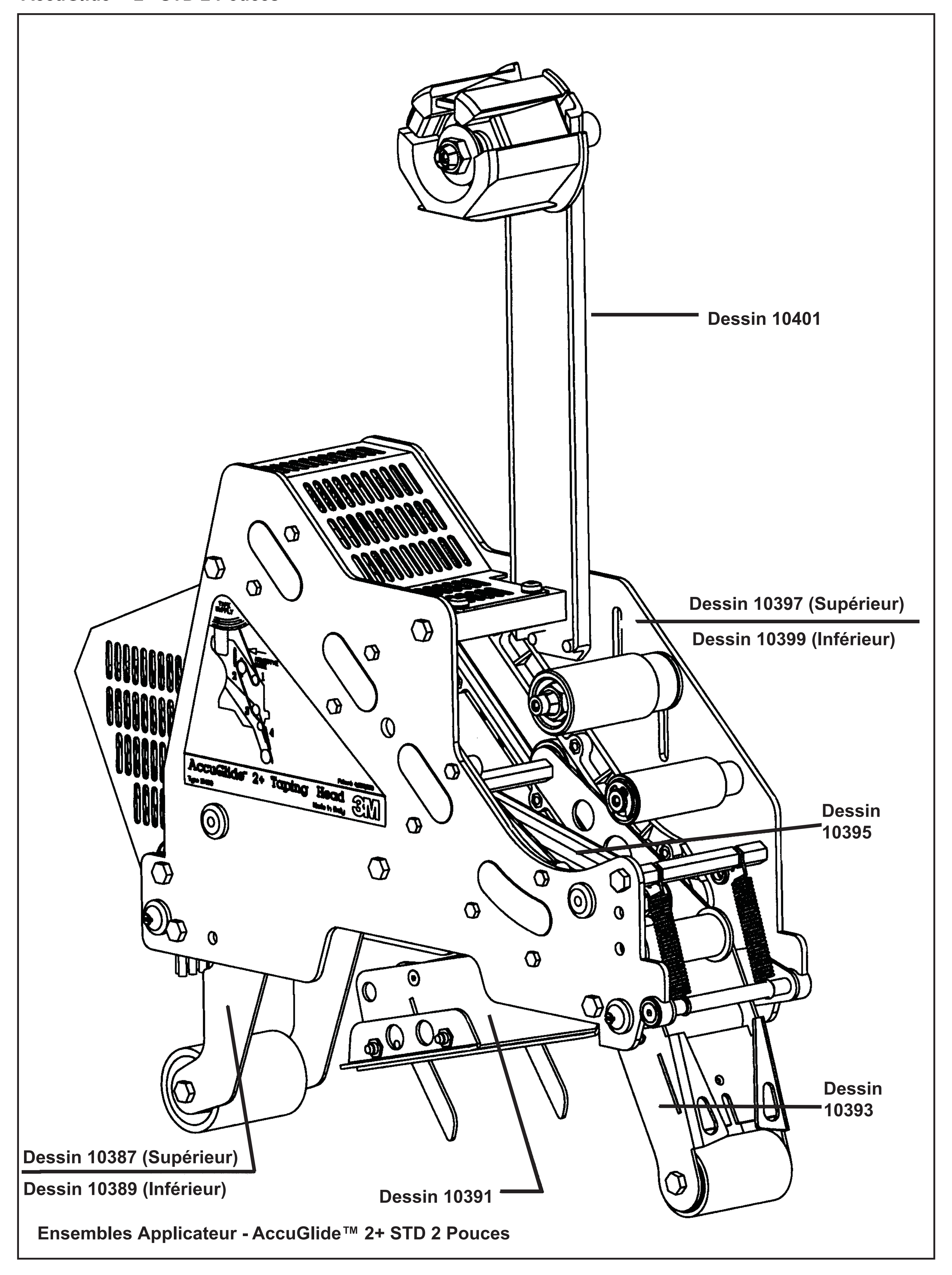
2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer les **pièces individuelles** nécessaires et le **numéro de référence des pièces**.

3 . La **liste des pièces de rechange** qui suit chaque illustration, comprend le **numéro de pièce** et une **description de pièce** pour les parties de cette illustration.

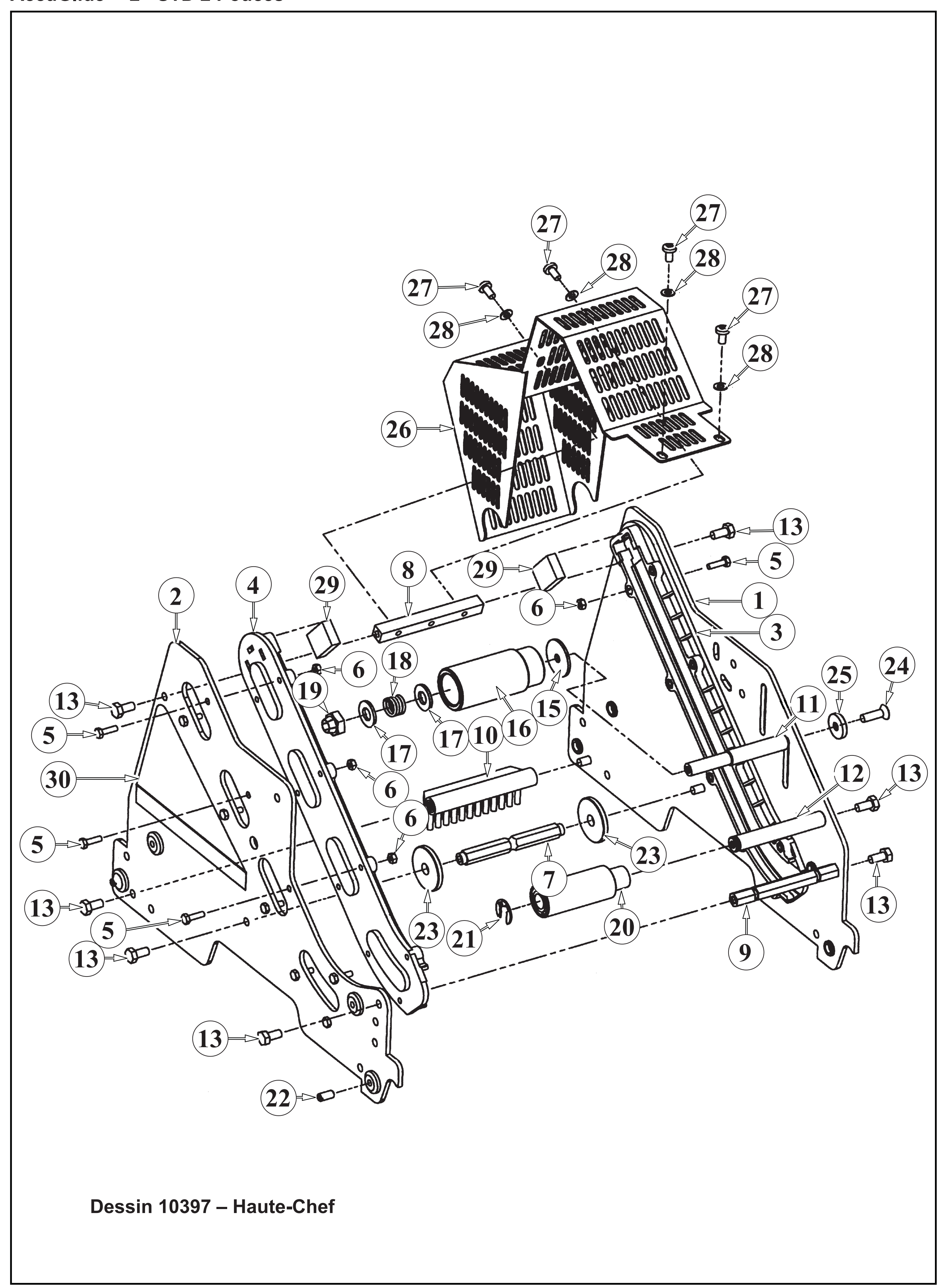
Note – La description complète a été inclus pour les organes d'assemblage standard et les composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standards localement, si le client choisit cette option.

4. Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**pièces de rechange et information du service**" pour les information de commande des pièces de rechange.

Important - Ce ne sont pas toutes les parties énumérées qui sont normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensemble représentés sont disponibles uniquement sur commande spéciale. Entrez en contact avec 3M/Partie dévidoir de ruban pour confirmer la disponibilité d'article.



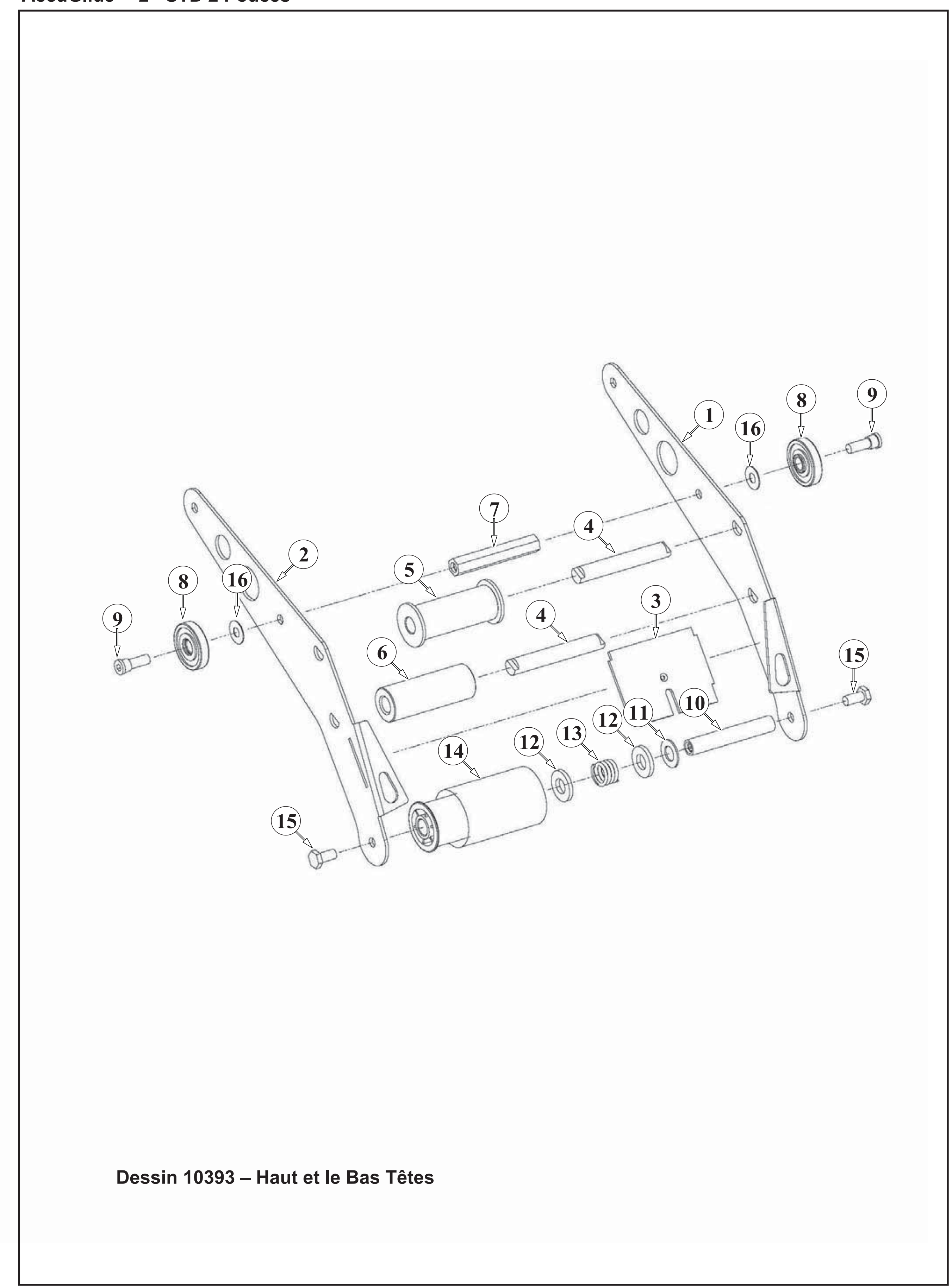
Ensembles Applicateur - AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces



Dessin 10397 – Haute-Chef

Dessin 10397 – 2" Haute-Chef

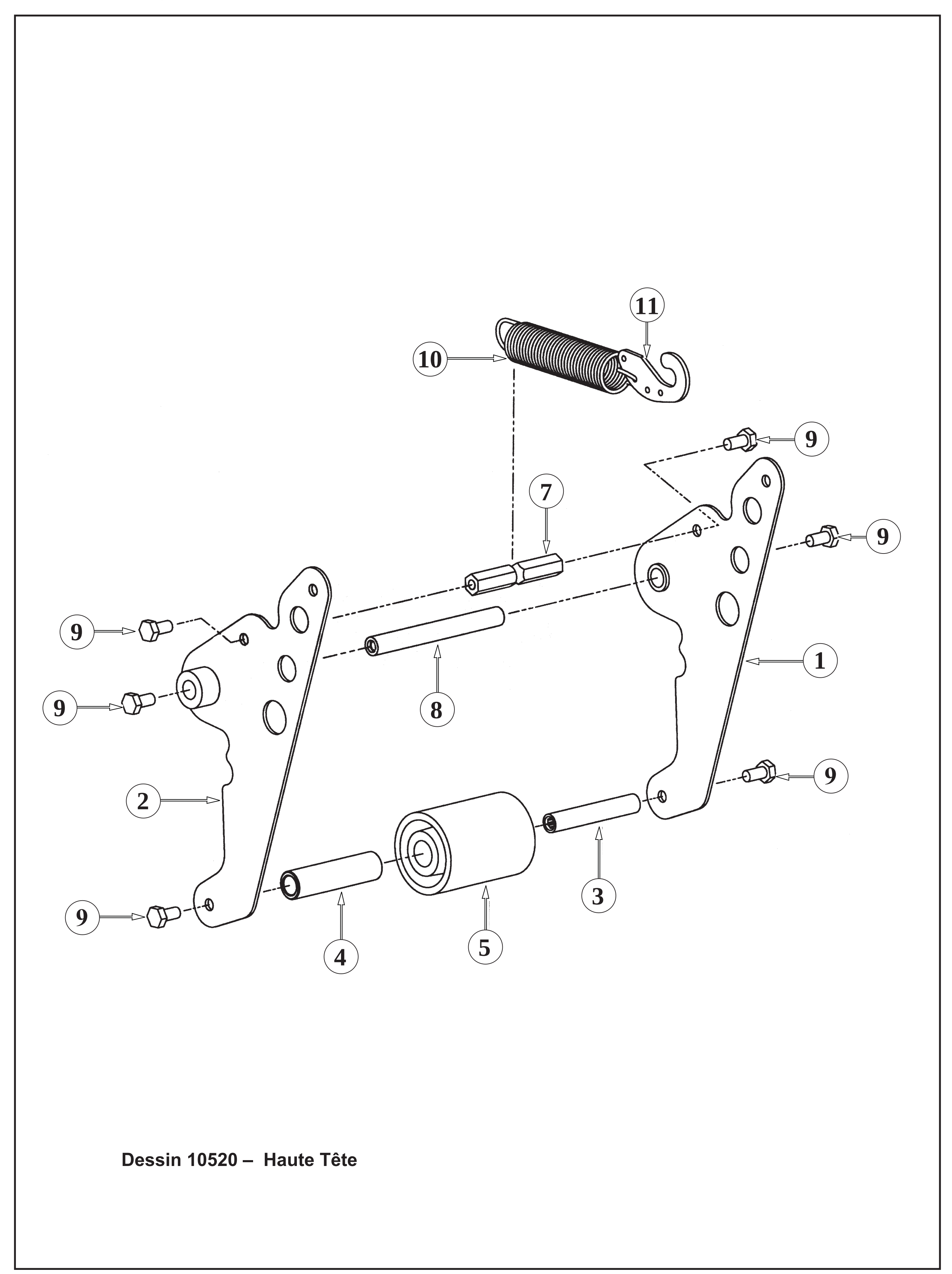
Ref. No.	3M Part No.	Description
10397-1	78-8133-9456-2	Frame – Tape Mount Upper Assembly
10397-2	78-8133-9458-8	Frame – Front Upper Assembly
10397-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10397-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10397-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10397-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10397-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10397-8	78-8054-8764-8	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10397-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10397-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10397-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10397-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10397-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10397-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10397-16	78-8052-6565-5	Roller – Top Tension
10397-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10397-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10397-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10397-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10397-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10397-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
10397-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10397-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10397-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10397-26	78-8100-1047-6	Guard – Head
10397-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10397-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10397-29	78-8133-9615-3	Bumper
10397-30	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language



Dessin 10393 – Haut et le Bas Têtes

Dessin 10393 – 2" Haut et le Bas Têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10393-1	78-8133-9509-8	Applying Arm #1
10393-2	78-8133-9510-6	Applying Arm #2
10393-3	78-8070-1221-2	Plate – Tape
10393-4	78-8070-1309-5	Shaft Roller
10393-5	78-8070-1367-3	Roller – Knurled Assembly
10393-6	78-8070-1266-7	Roller – Wrap
10393-7	78-8052-6580-4	Spacer
10393-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10393-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10393-10	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10393-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15 mm
10393-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10393-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10393-14	78-8137-1438-9	Bushing – Applying Roller
10393-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10393-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk

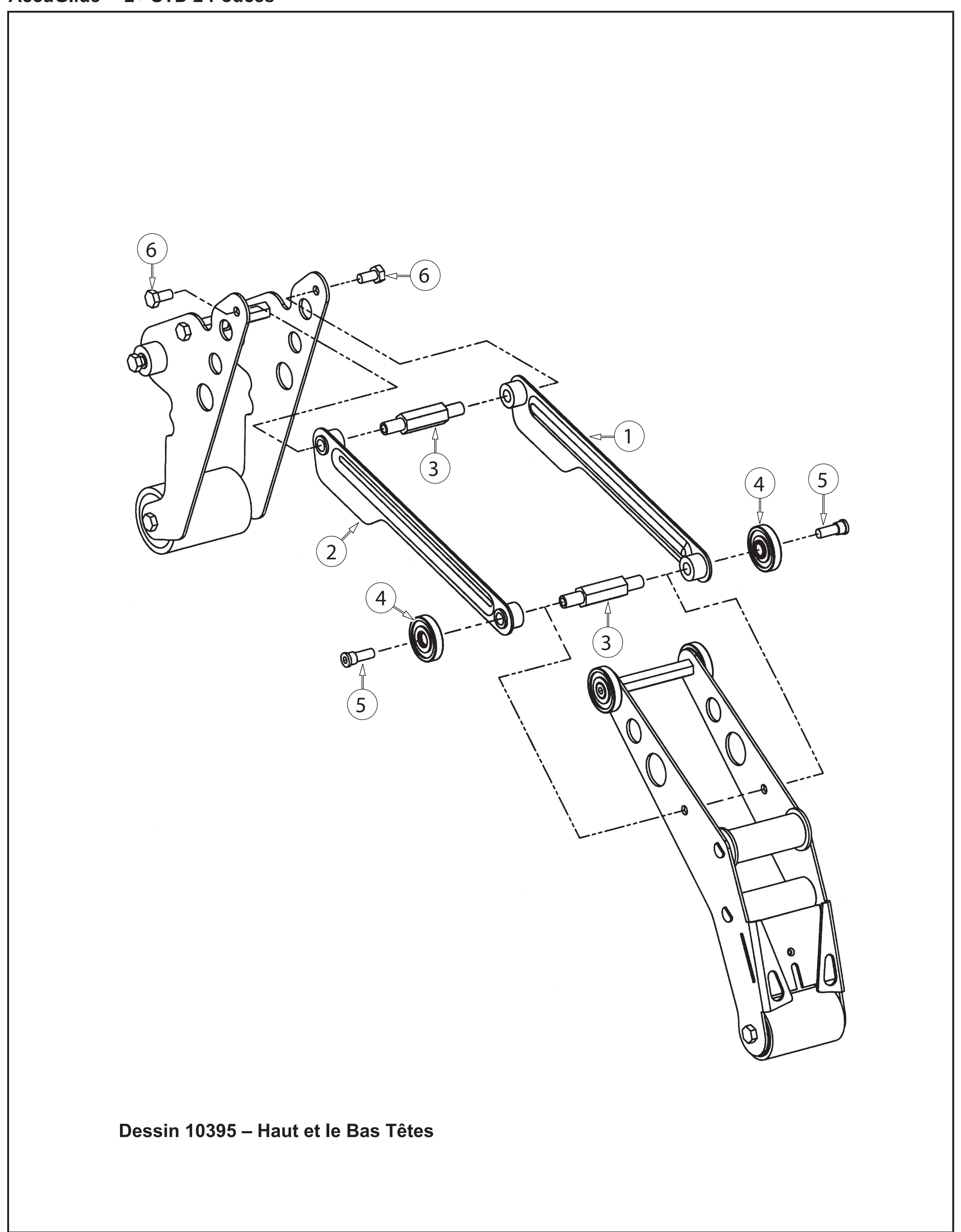


Dessin 10520 – Haute Tête

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10387 – 2" Haute Chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10387-1	78-8070-1392-1	Buffing Arm – Sub Assembly
10387-2	78-8070-1391-3	Buffing Arm – Sub Assembly
10387-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10387-5	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10387-7	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10387-8	78-8017-9109-2	Shaft – 10 x 90 mm
10387-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10387-10	78-8070-1274-1	Spring – Upper (Silver)
10387-11	78-8070-1244-4	Holder – Spring

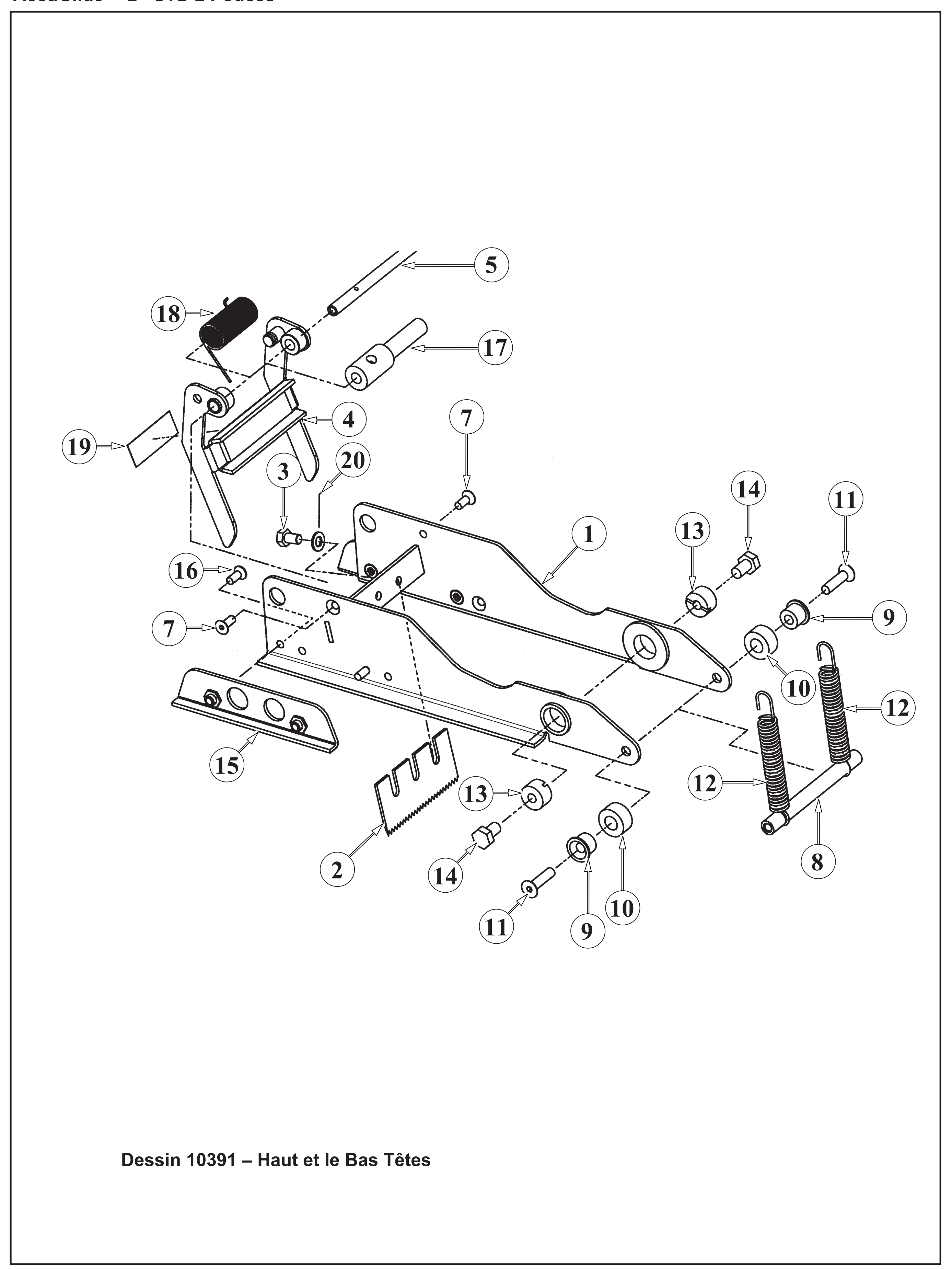


Dessin 10395 – Haut et le Bas Têtes

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10395 – 2" Haut et le Bas Têtes

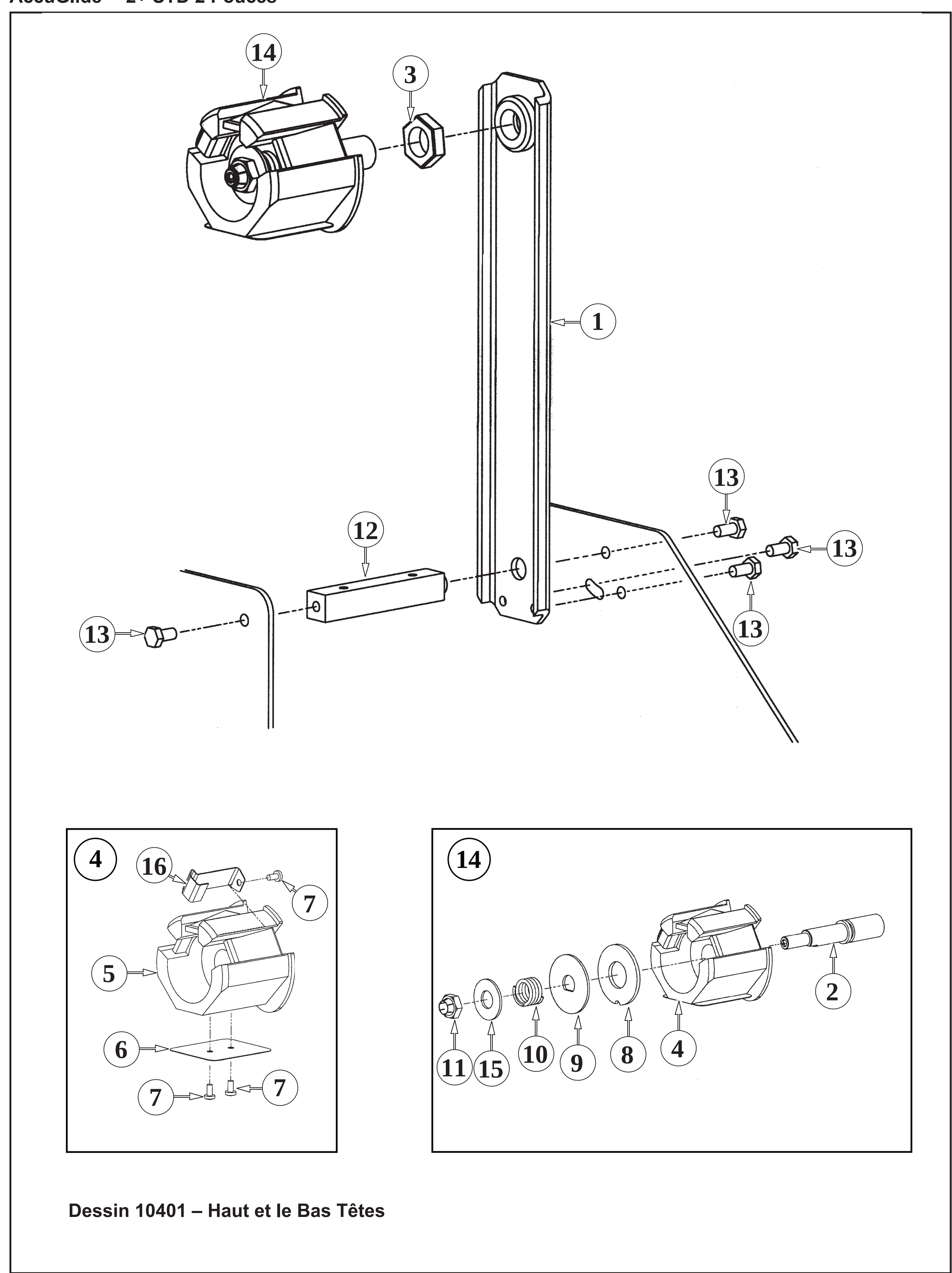
Ref. No.	3M Part No.	Description
10395-1	78-8070-1388-9	Link – Arm Bushing Assembly
10395-2	78-8070-1389-7	Link – Arm Bushing Assembly
10395-3	78-8070-1271-7	Shaft – Pivot
10395-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10395-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10395-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12



Dessin 10391 – Haut et le Bas Têtes

Dessin 10391 – 2" Haut et le Bas Têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10391-1	78-8070-1217-0	Frame – Cut-Off Weldment
10391-2	78-8017-9173-8	Blade – 65 mm/2.56 Inch
10391-3	26-1002-5817-2	Screw - Hex Hd M5 x 8 w/ Ext. Tooth Lockwasher
10391-4	78-8070-1371-5	Blade Guard Assembly – W/English Language Label
10391-5	78-8052-6597-8	Shaft – Blade Guard
10391-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10391-8	78-8017-9135-7	Shaft – Spacer
10391-9	78-8052-6600-0	Spacer
10391-10	78-8070-1269-1	Bumper
10391-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10391-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10391-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10391-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10391-15	78-8070-1216-2	Slide – Extension
10391-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10391-17	78-8113-7031-7	Bushing – 58.5 mm Long
10391-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10391-19	78-8070-1335-0	Label – Warning, English

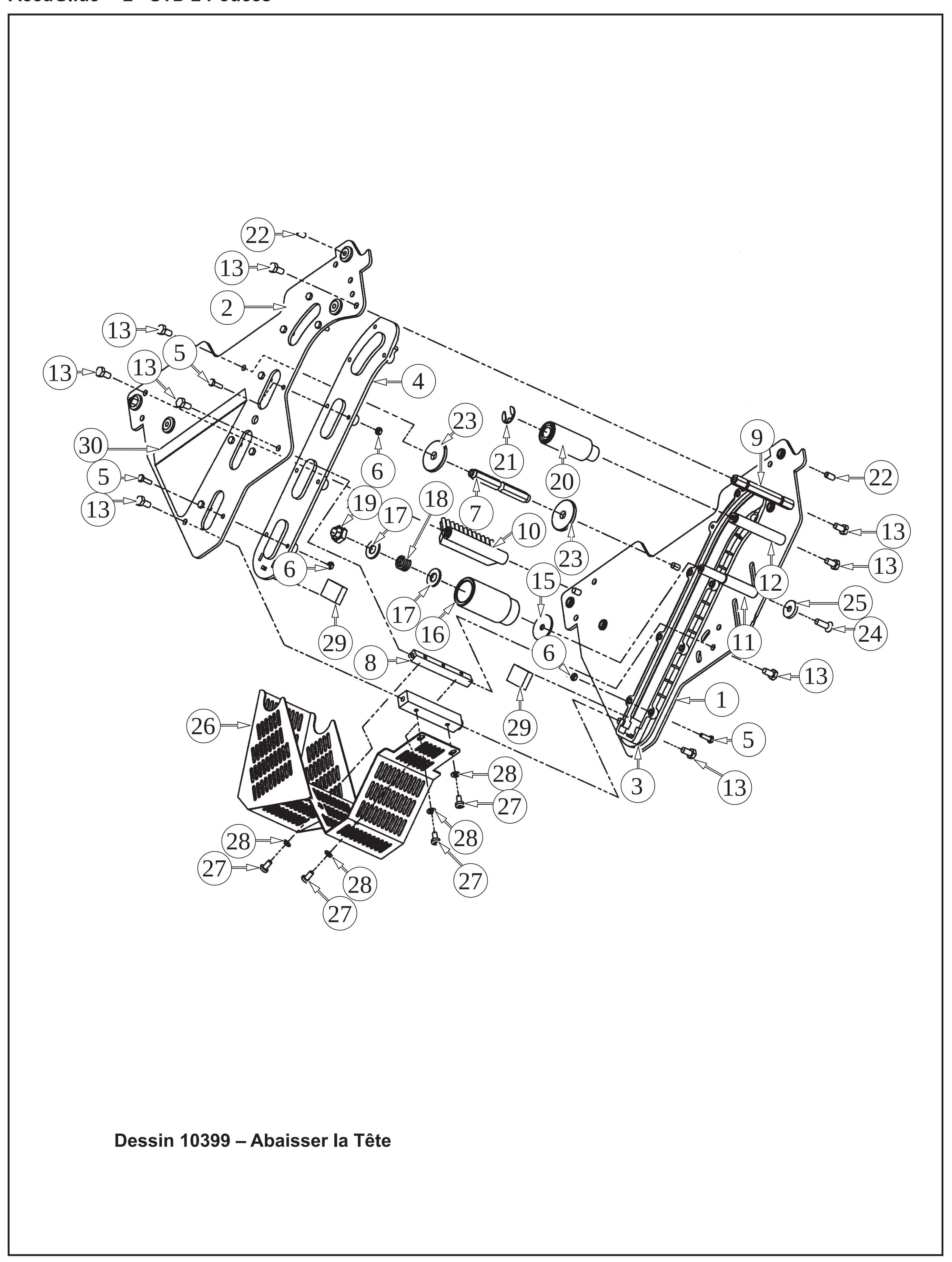


Dessin 10401 – Haut et le Bas Têtes

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10401 – 2" Haut et le Bas Têtes

Ref. No.	3M Part No.	Description
10401-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10401-2	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum, 50 mm
10401-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10401-4	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub Assembly – 2 Inch Wide
10401-5	78-8098-8749-6	Tape Drum
10401-6	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10401-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10401-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10401-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10401-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10401-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10401-12	78-8100-1046-8	Spacer – Bracket
10401-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10401-14	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10401-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10401-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum

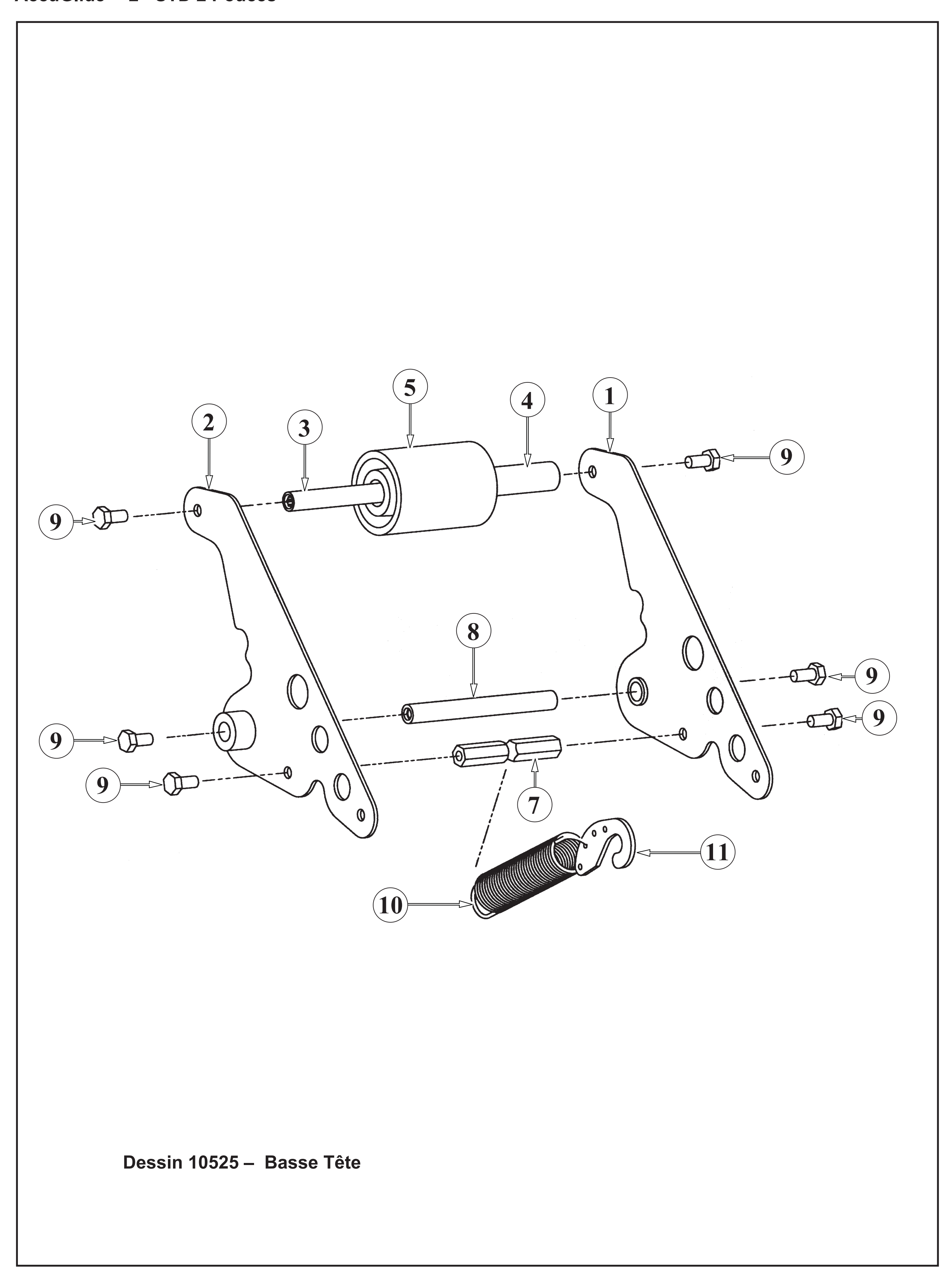


Dessin 10399 – Abaisser la Tête

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10399 – 2" Abaisser la tête

Ref. No.	3M Part No.	Description
10399-1	78-8133-9502-3	Frame – Tape Mount Lower Assembly
10399-2	78-8133-9500-7	Frame – Front Lower Assembly
10399-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10399-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10399-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10399-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10399-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10399-8	78-8054-8764-8	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10399-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10399-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10399-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10399-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10399-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10399-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10399-16	78-8052-6606-7	Roller – Tension Bottom
10399-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10399-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10399-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10399-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10399-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10399-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting
10399-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10399-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10399-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10399-26	78-8100-1047-6	Guard – Head
10399-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10399-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10399-29	78-8133-9615-3	Bumper
10399-30	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language



Dessin 10525 – Basse Tête

AccuGlide™ 2+ STD 2 Pouces

Dessin 10389 – Abaisser la Tête

Ref. No.	3M Part No.	Description
10389-1	78-8070-1391-3	Buffing Arm Sub Assembly, #1
10389-2	78-8070-1392-1	Buffing Arm Sub Assembly, #2
10389-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10389-5	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10389-7	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10389-8	78-8017-9109-2	Shaft – 10 x 90 mm
10389-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10389-10	78-8070-1273-3	Spring – Lower (Black)
10389-11	78-8070-1244-4	Holder – Spring

CETTE PAGE EST BLANCHE